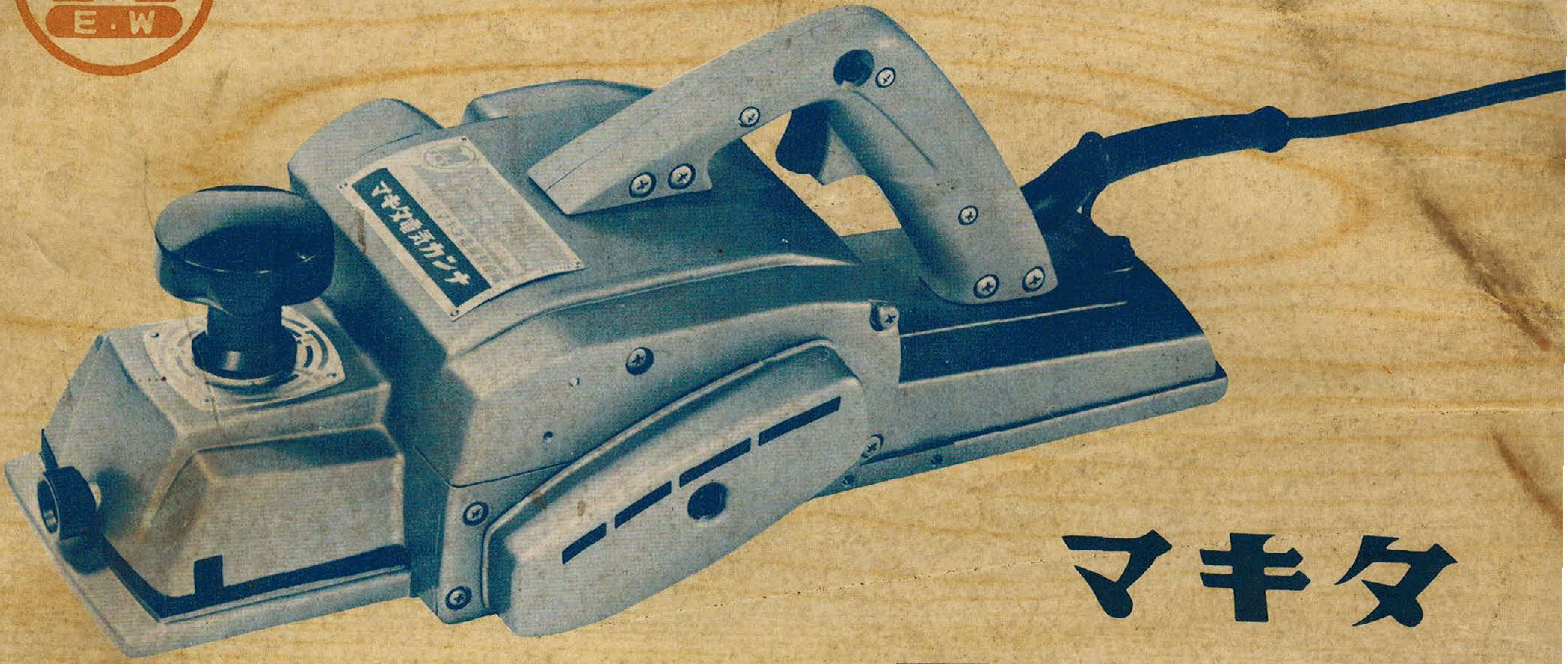


マキタ
電気カンナ

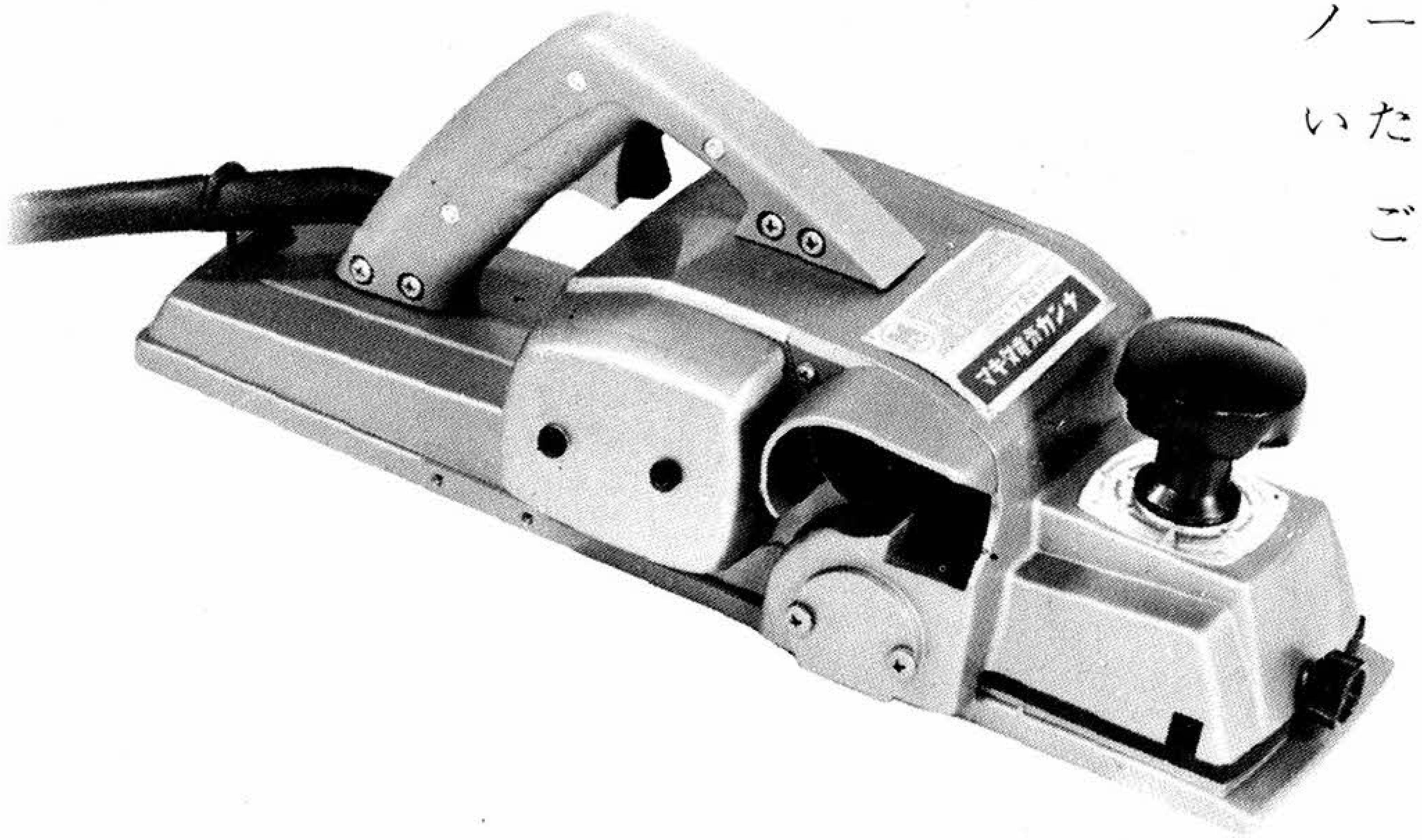
136 mm

モデル 1800

取扱説明書

☆ このたびは**マキタ電気カンナ**を、 お買上げ下さいまして
誠にありがとうございます。

この**マキタ電気カンナ**は電動工具の**パイオニア**として自信を持つ**マキタ**が
綿密な設計と最高の精密工作でもって製作
致しましたので、必ず皆様のお仕事の
ノーリツを向上させ、満足してご使用
いただけるものと確信しております。
ご使用に先だち本取扱説明書をよく
ご覧のうえ、本機の性能を十分に
理解して頂き適切な取扱いと
保持をして最大の能率を
上げられますよう
祈念致します。



☆ 主 要 機 能 ☆

電 動 機	直巻整流子電動機
電 圧	単相１００ボルト
電 流	１０アンペア
カンナ胴回転数	毎分16,000回転
最大切削巾	１３６mm
最大切削深さ	3 mm
重 量	7.4 kg
三芯キャブタイヤコード（プラグ・アースクリップ付）	8 m

☆　特　　長

❶　仕上げ面が極めて美麗

余融あるモーターの出力とあいまって、カンナ胴が高速回転し、しかもモーターの冷却風を利用してカンナ屑を強制排出しますので、カンナ屑の二度打ちがなく美麗な仕上り面が得られます。

❷　軽くて使い易い構造

切削量が片手で簡単、正確かつ微細に調整でき、必要に応じ切削中でも本機から手を離すことなく調整することも出来ます。又機体重量もわずか 7.4kg ですから操作も大変楽です。

❸　カンナ刃の取替が簡単

カンナ胴のカンナ刃押え板を取りはずすことにより、簡単にカンナ刃を取り替えることが出来、カンナ刃の調整も簡単容易です。又カンナ刃巾も 136mm と従来品より広くなっています。

❹ 機能的な定盤

定盤長さが従来品より長く、長尺ものには特に効果的でしかも定盤上にカンナ屑がたまることなく保守が楽です。

❺ 作業範囲が広い

平削りだけでなく定規を利用して相じゃくり、水がえしも出来ます。
簡易スタンド又は特別附属品のスタンドを使用して、手押しカンナ盤として、
又超硬カンナ刃の採用により加工材及び使用の範囲が広くなりました。

❻ 電波障害防止器の取付完備

☆　通　常　附　属　品

ボックスハンドル…1

カーボンブラシ……2

三角定規……………1

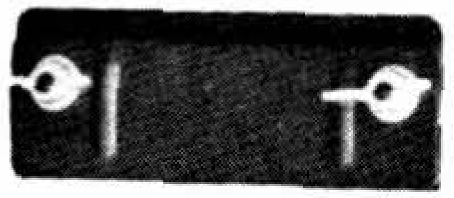
水　砥　石……………1

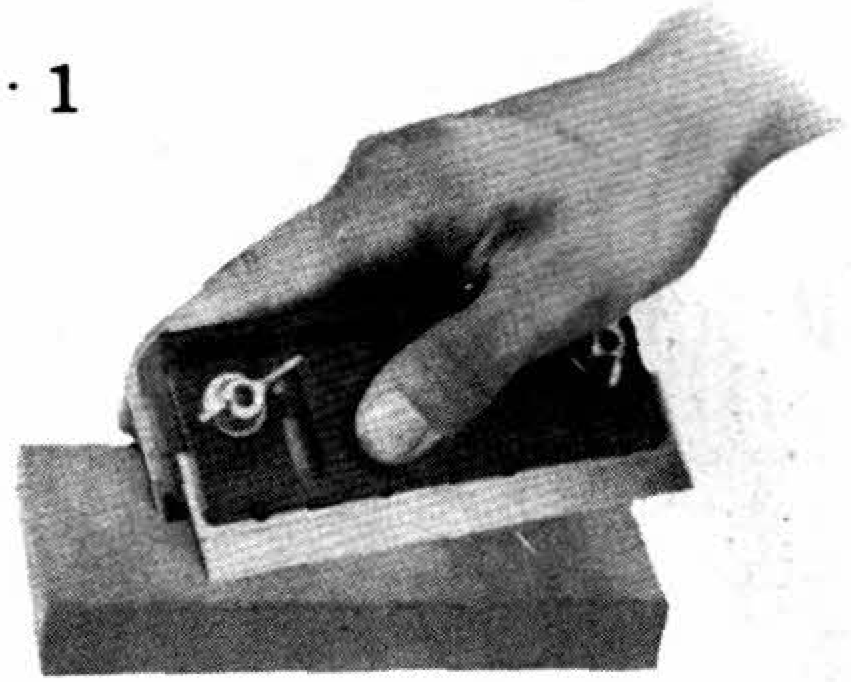
カンナ刃……………2

ポリVベルト………1

ドライバー…………1

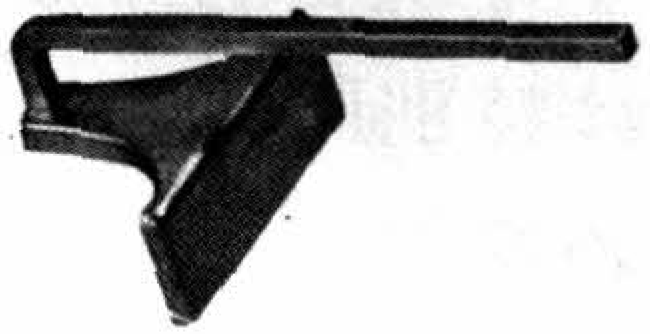
刃砥ぎ保持具………1

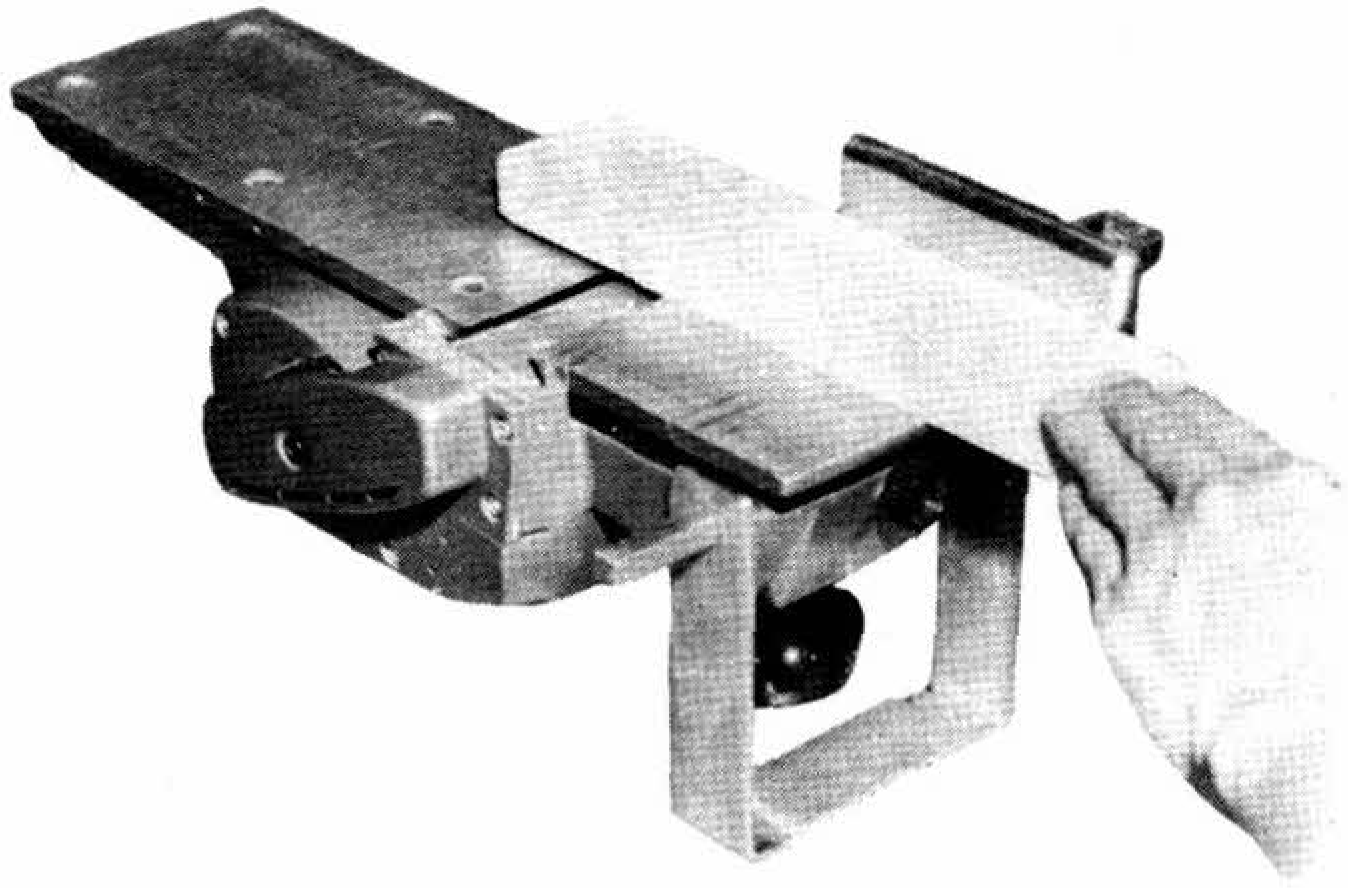


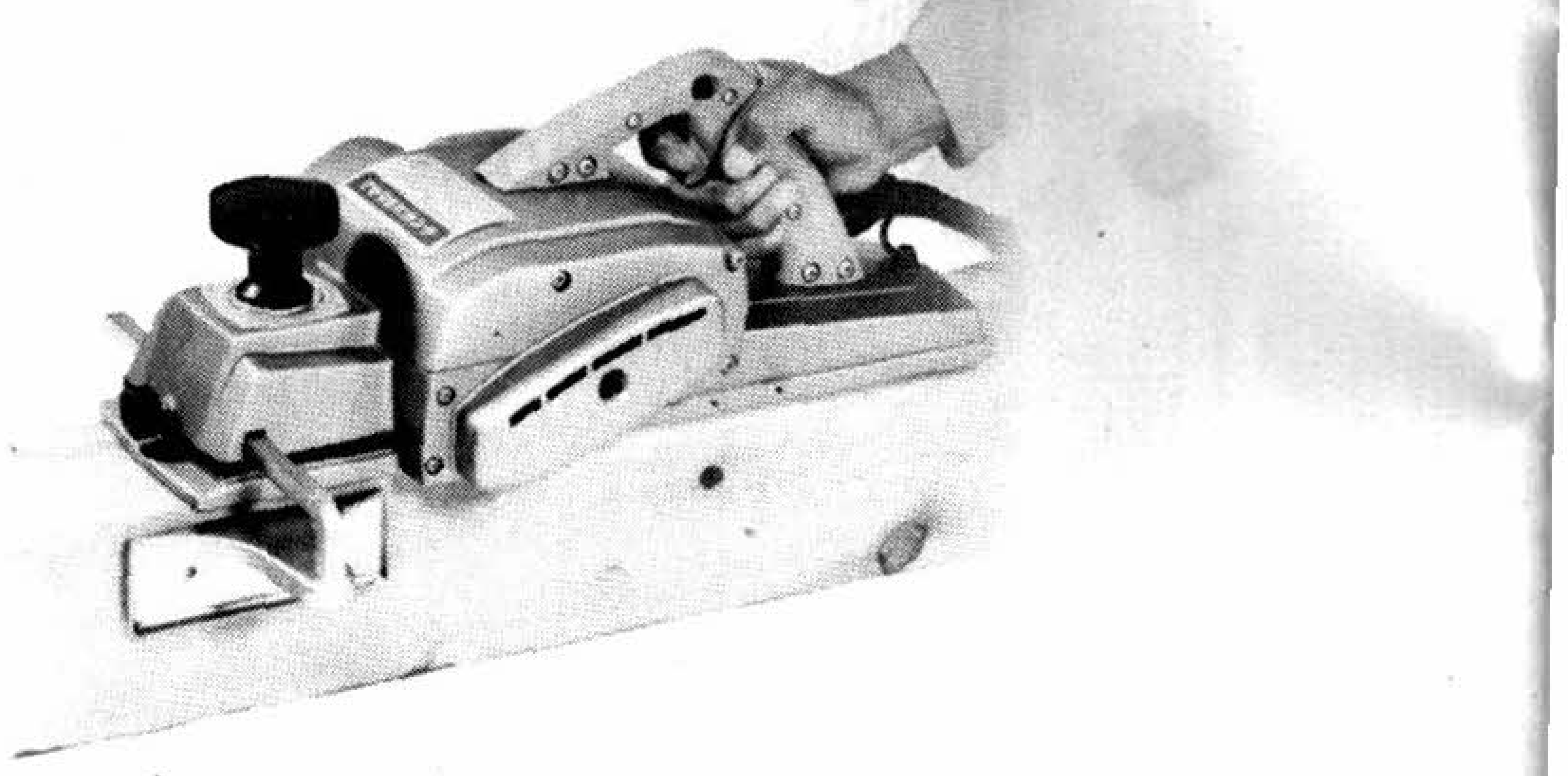


簡易スタンド………1

定　　規……………1





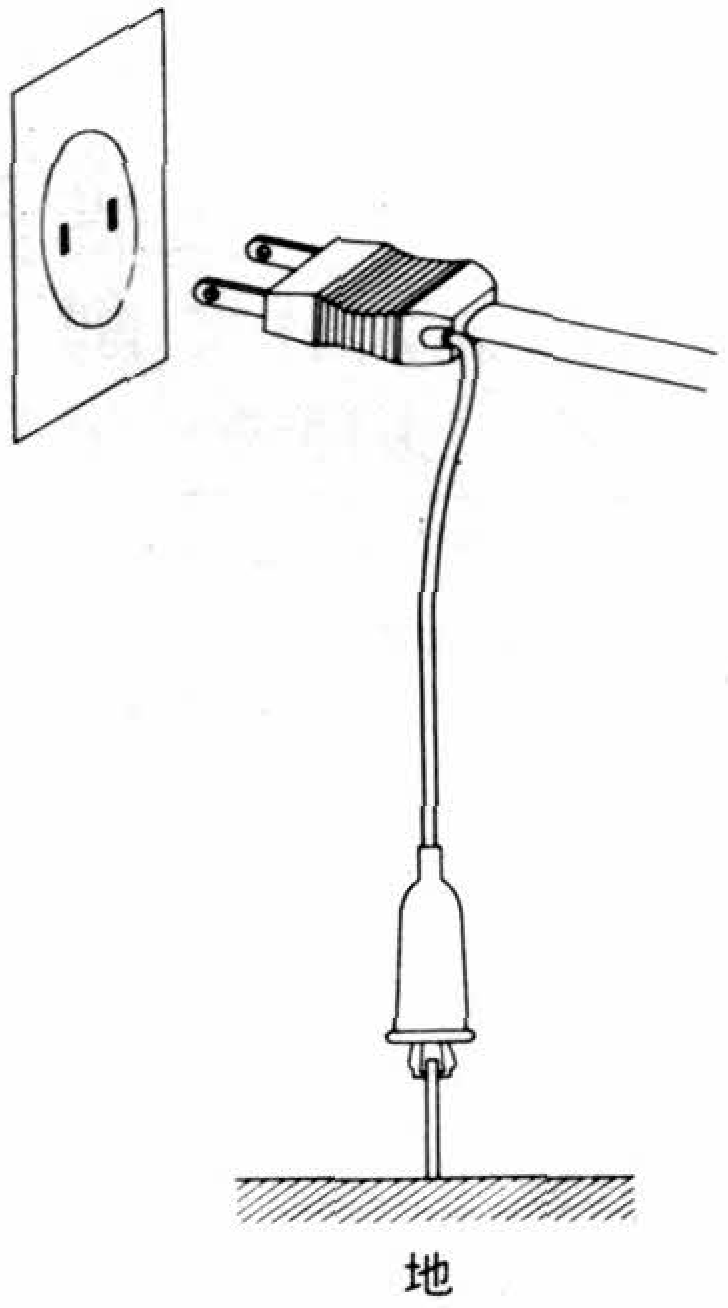


☆　ご使用前の注意

▶　銘板に記載されている電源でご使用下さい

▶　アースをとって下さい

本機より出ているコード先端のプラグを電源に差込み
スイッチの引金を引けばモーターは回転しますが、
感電事故防止のため、プラグを電源に差し込む前に
プラグについているアースクリップで接地して下さい。



第 1 図

▶　本機のスイッチは切っておいて下さい

プラグを電源に差込む場合、スイッチは
切った状態になっているか確認して下さい。

☆　削　り　方

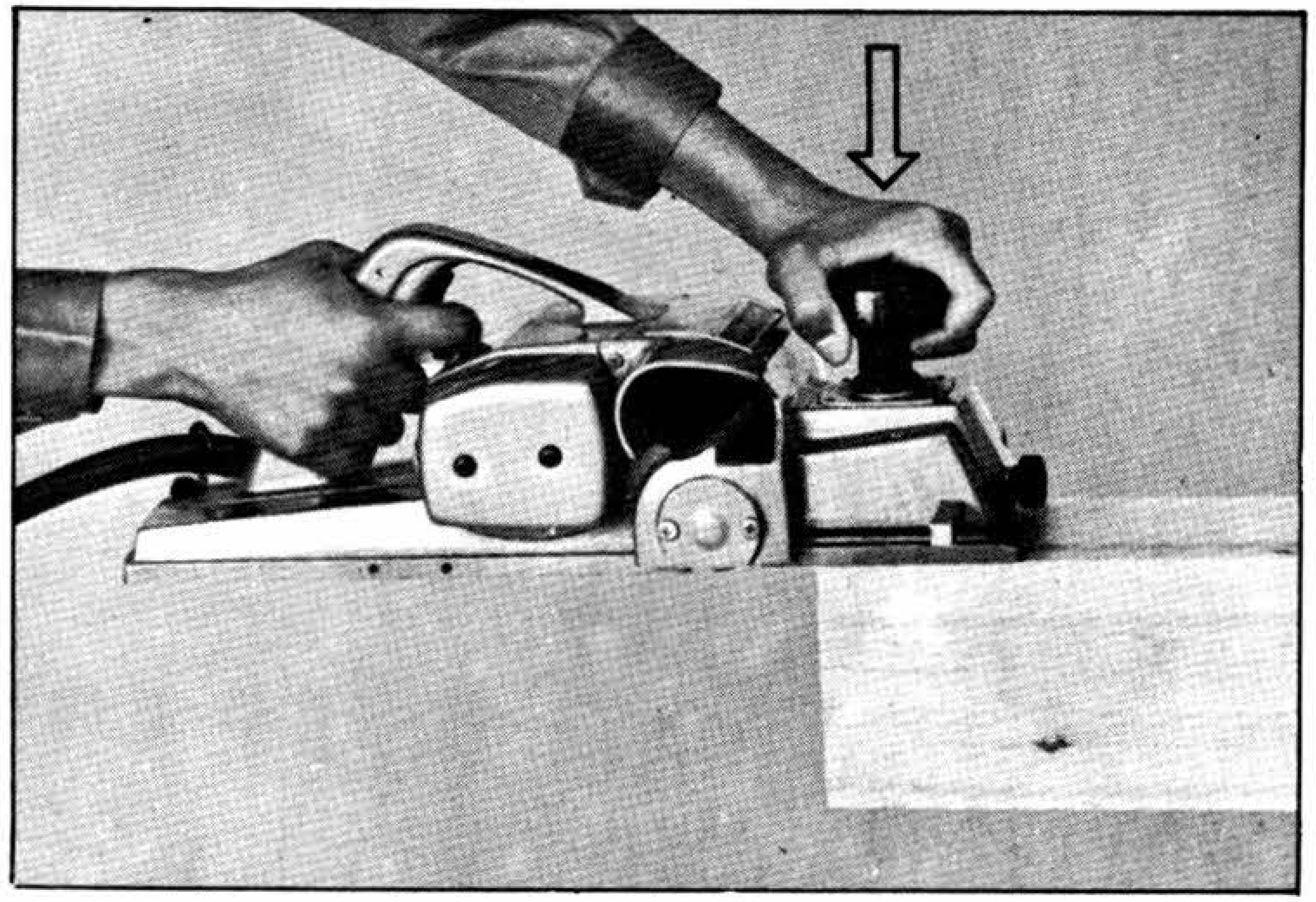
▶ 削り量の調節

前部の握りを右（時計の針方向）に回して 削り量を定めて下さい。
削り量は最大3㎜まで調整出来るようになっています。

▶ 削り始めと終り

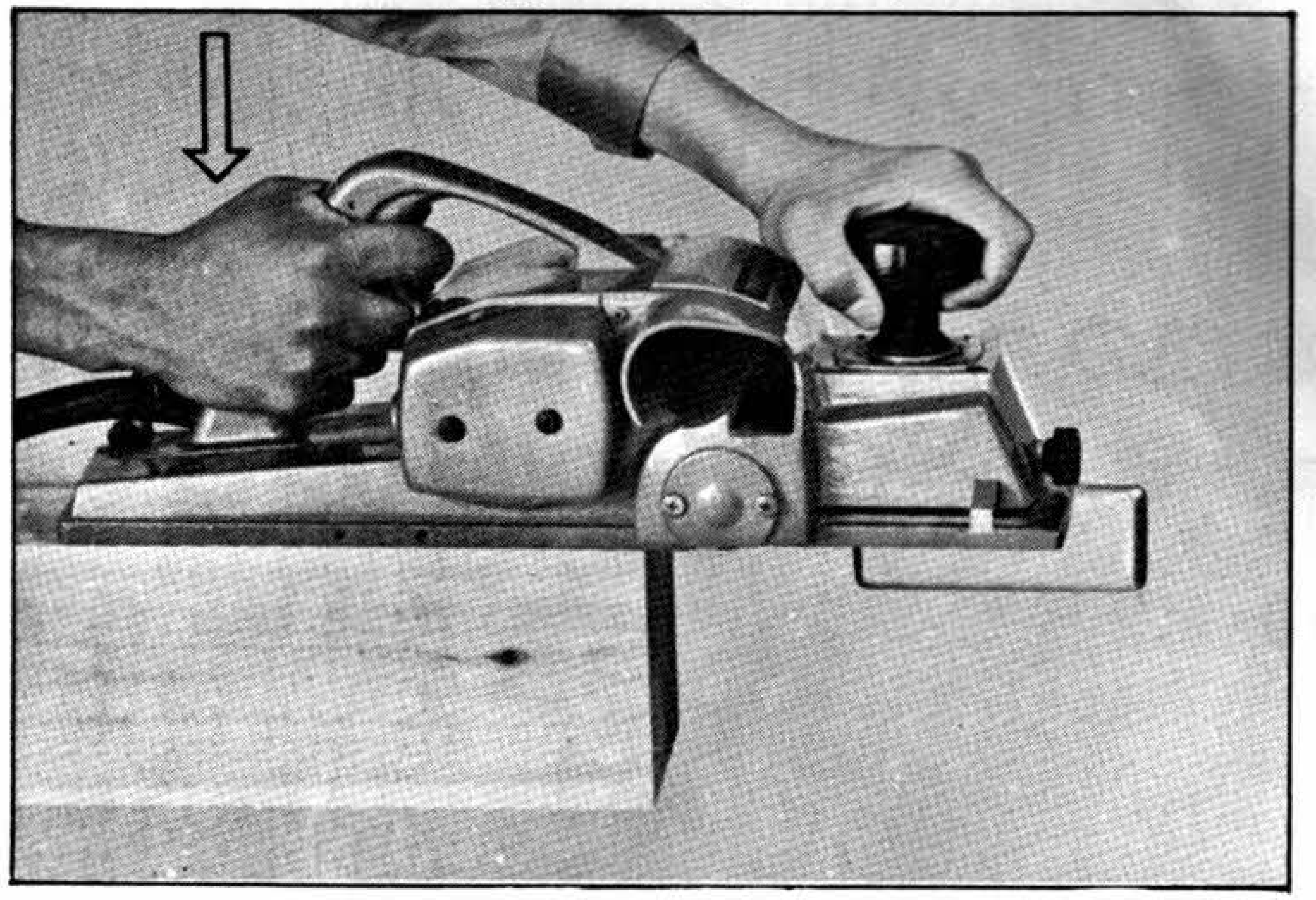
スイッチを入れ回転が上りましたら、本機が木材の上を平らに動くように静かに前に進めます。削り始めや終りは下図のように、矢印の方向に力を入れて削って下さい。

削り始め



第２図

削り終り



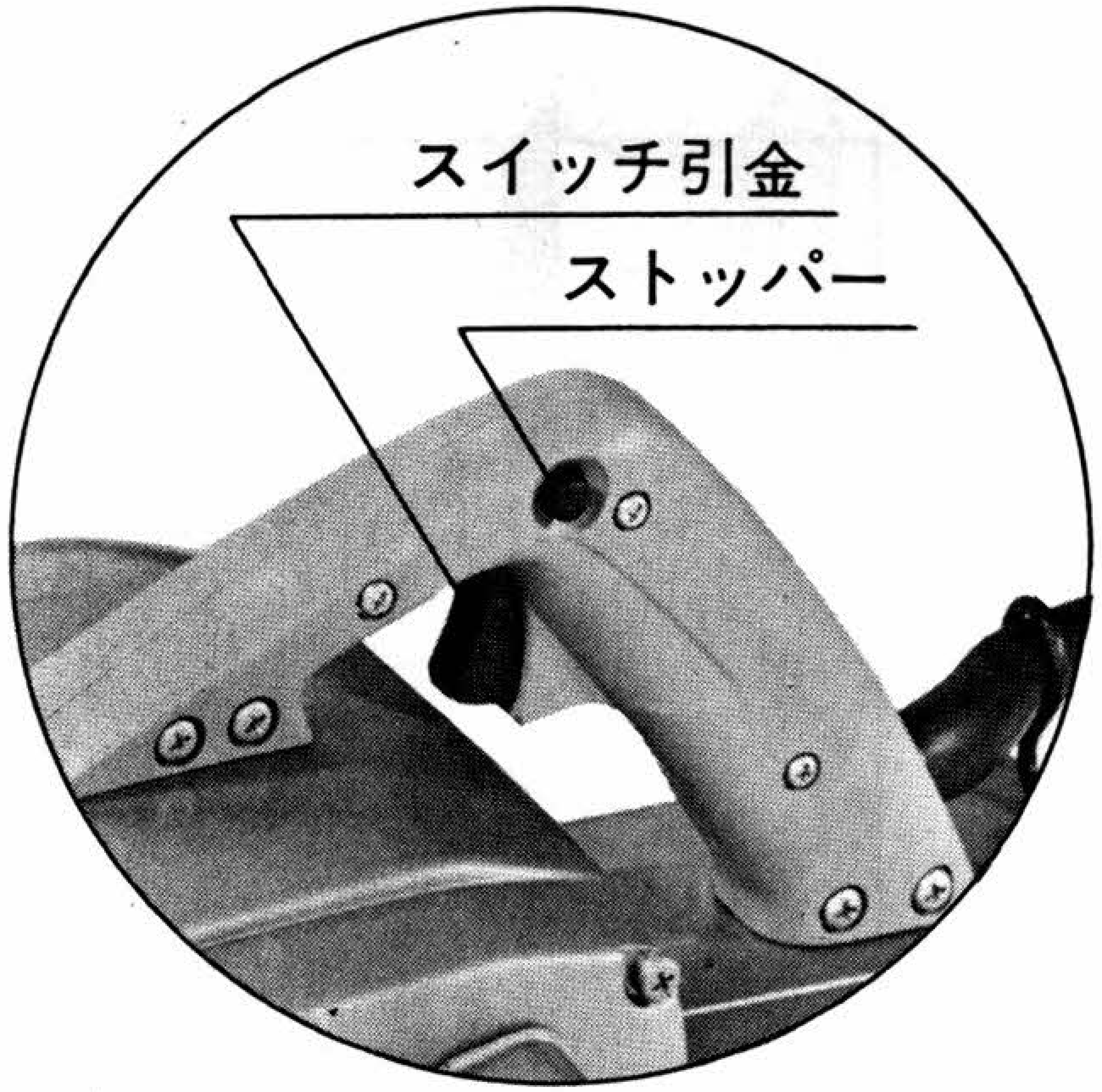
第３図

▶ 仕上面の良否

仕上面の良否は送り速度と削り量によって異なり、送り速度はカンナ屑がつまらない程度で削ります。荒削りの場合は削り量を多くして能率をあげ、仕上げの場合は削り量を少なくし、送り速度も幾分遅くします。

▶ 連続運転には

本機に取付けてあるピストルスイッチは引金を引くと入り、離すと切れます。**スイッチの引金**を引き**ストッパー**を押えますと引金より手をはなしても連続運転します。
停止させるにはもう一度引金を引くと停止します。

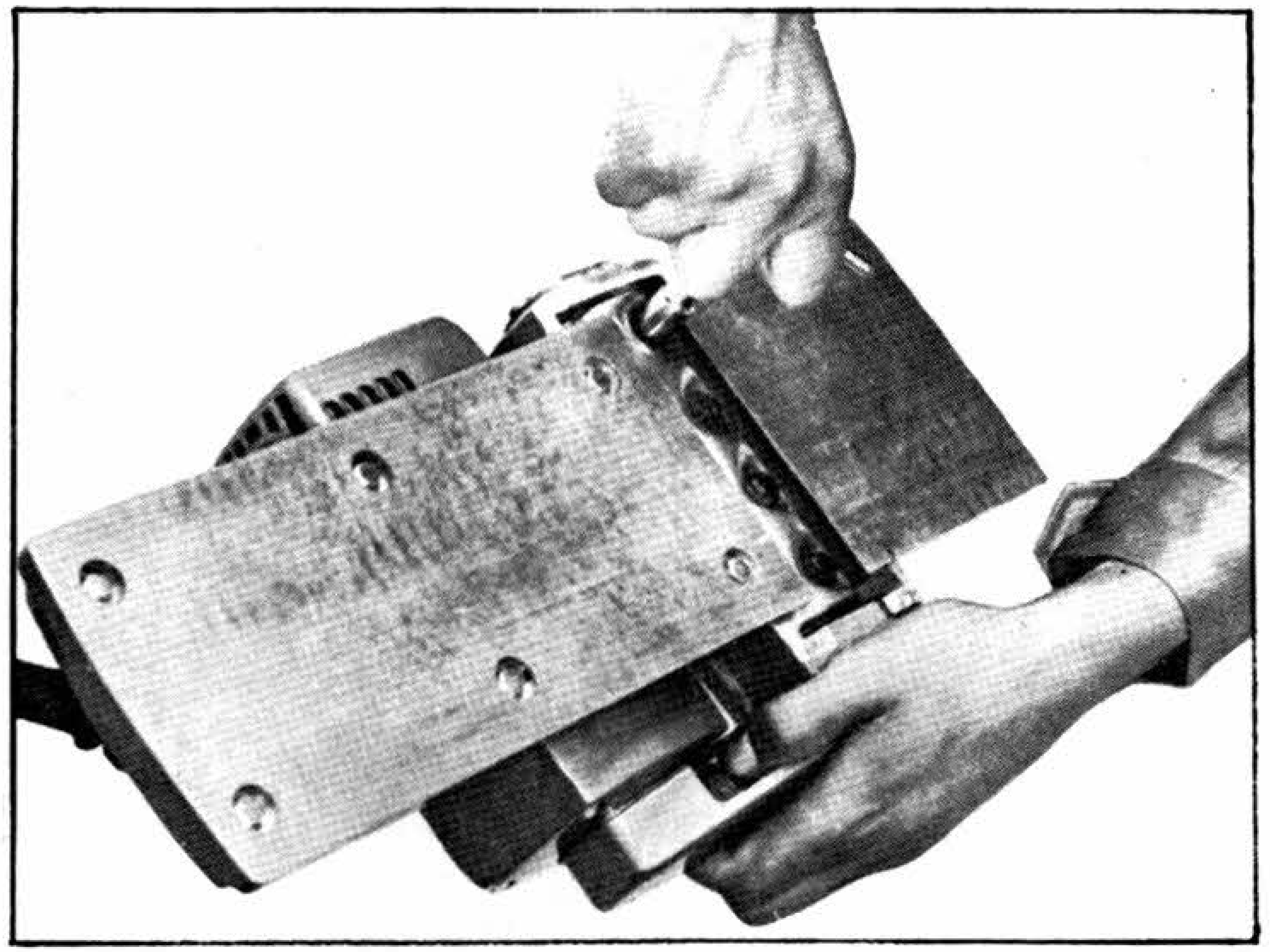


第 4 図

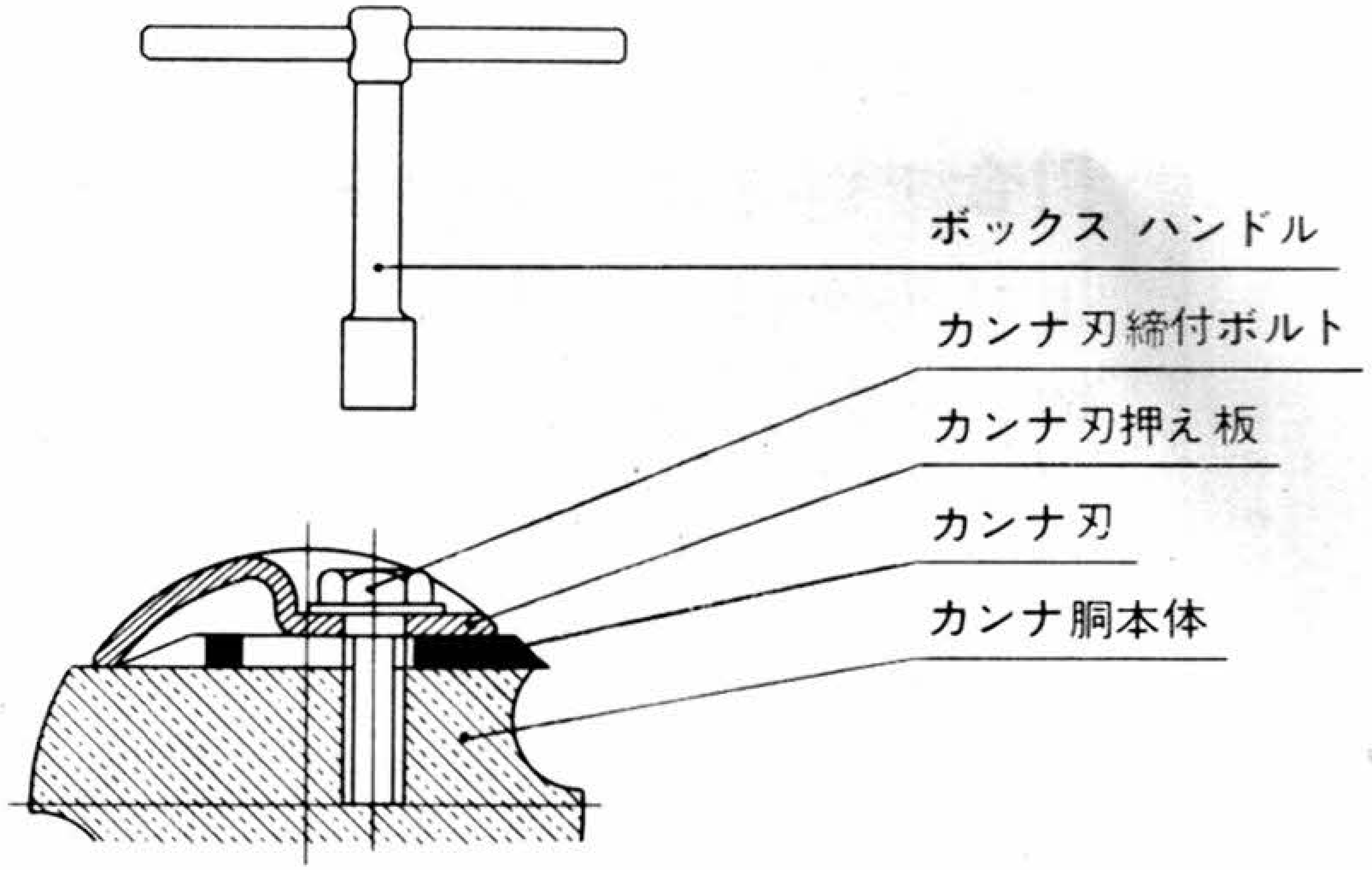
☆　カンナ刃の取替

▶カンナ刃を取替える場合は必ず**電源からプラグをはずして下さい。**

▶カンナ胴の4個の**カンナ刃締付ボルト**を**ボックスハンドル**でとりはずしますと**カンナ刃押え板**と一緒に**カンナ刃**も取りだせます。



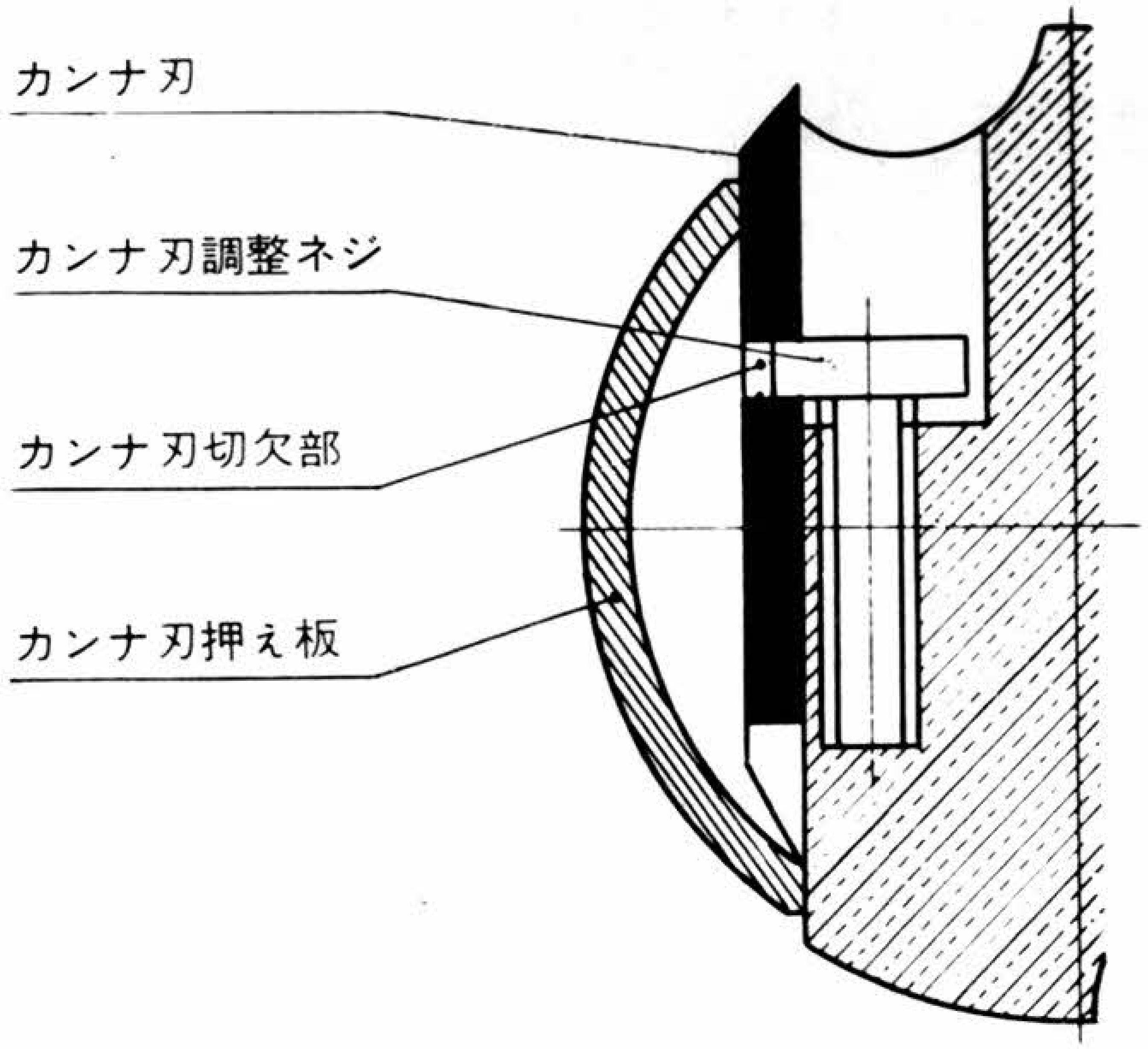
第 5 図



第 6 図

▶カンナ刃を取付ける場合は、カンナ胴及びカンナ刃の取付け面に木屑等がついていないようきれいに掃除し、カンナ胴に取付けられている**カンナ刃調整ネジ**の頭にカンナ刃の**切欠部**を入れカンナ刃押え板と一諸にカンナ刃締付ボルトで取付けます。

※カンナ刃を取替える場合は必ず同一寸法同一目方の刃を取付けて下さい。
同一のものを使用しないとカンナ胴の振動が大きくなりきれいな仕上り面が得られないばかりか、故障の原因になることがありますから注意して下さい。

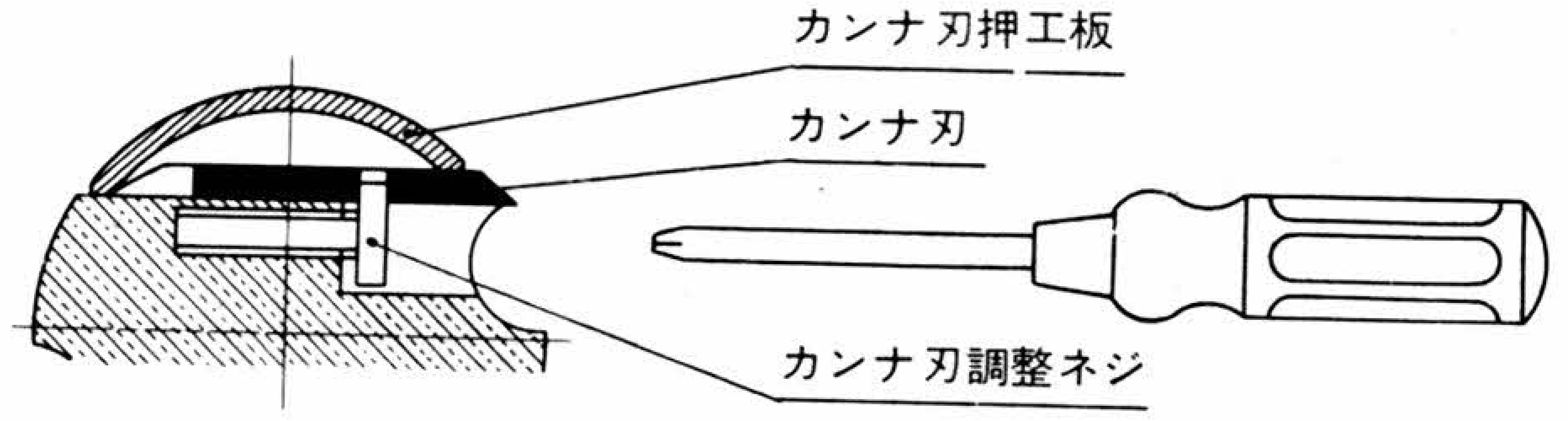


第 7 図

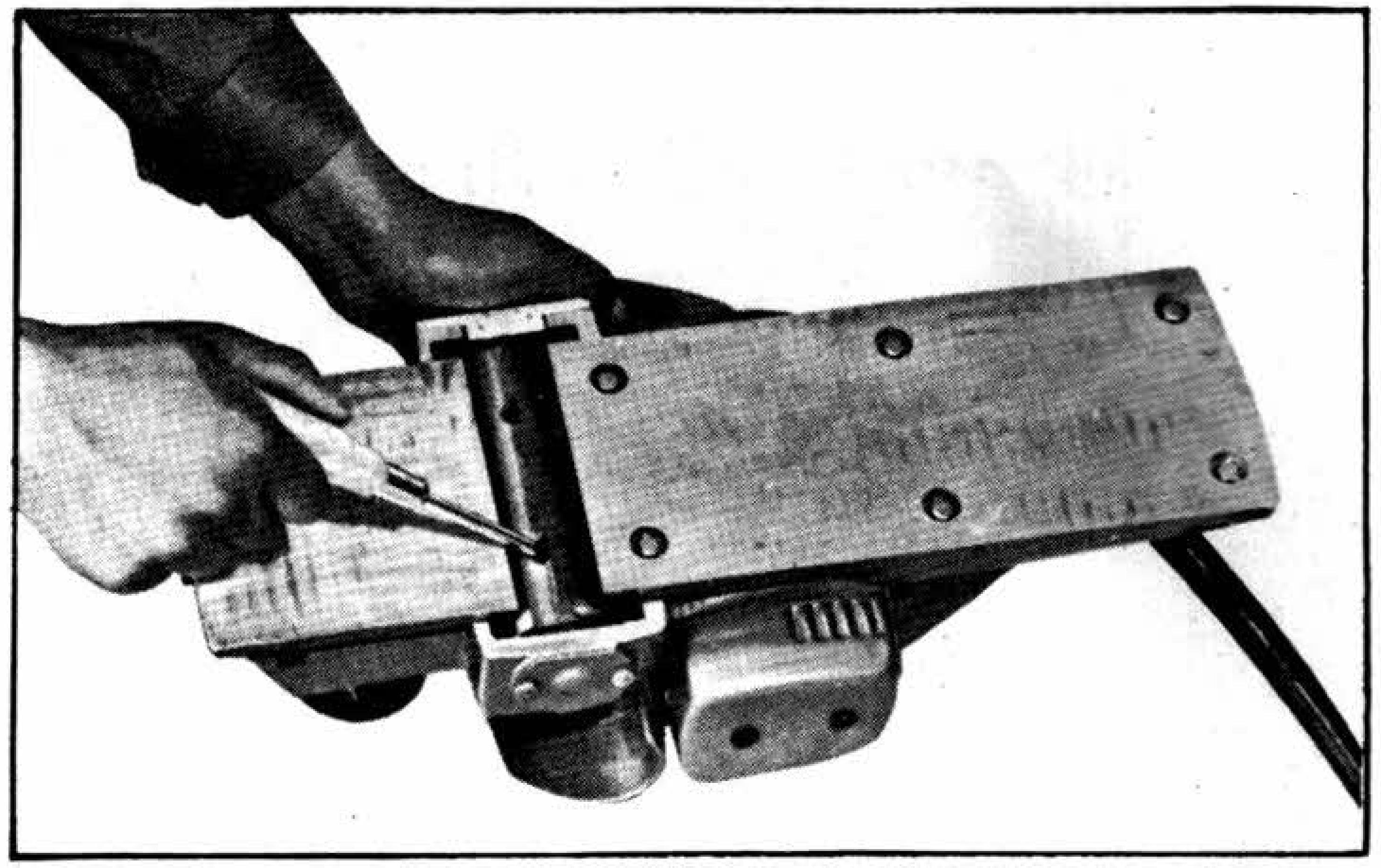
☆　カンナ刃の調整

▶**カンナ刃**を取付ける場合まず4本のカンナ刃締付ボルトを完全に締付ることなくカンナ刃が**カンナ刃調整ネジ**で動く程度に締付けます。

▶ドライバーでカンナ刃調整ネジを左に回すとカンナ刃は上に右に回すと下ります。



第 8 図



第 9 図

▶附属品の**三角定規**を**定盤**上に

図のように立て、**カンナ胴**を

矢印のように左右に動かし、

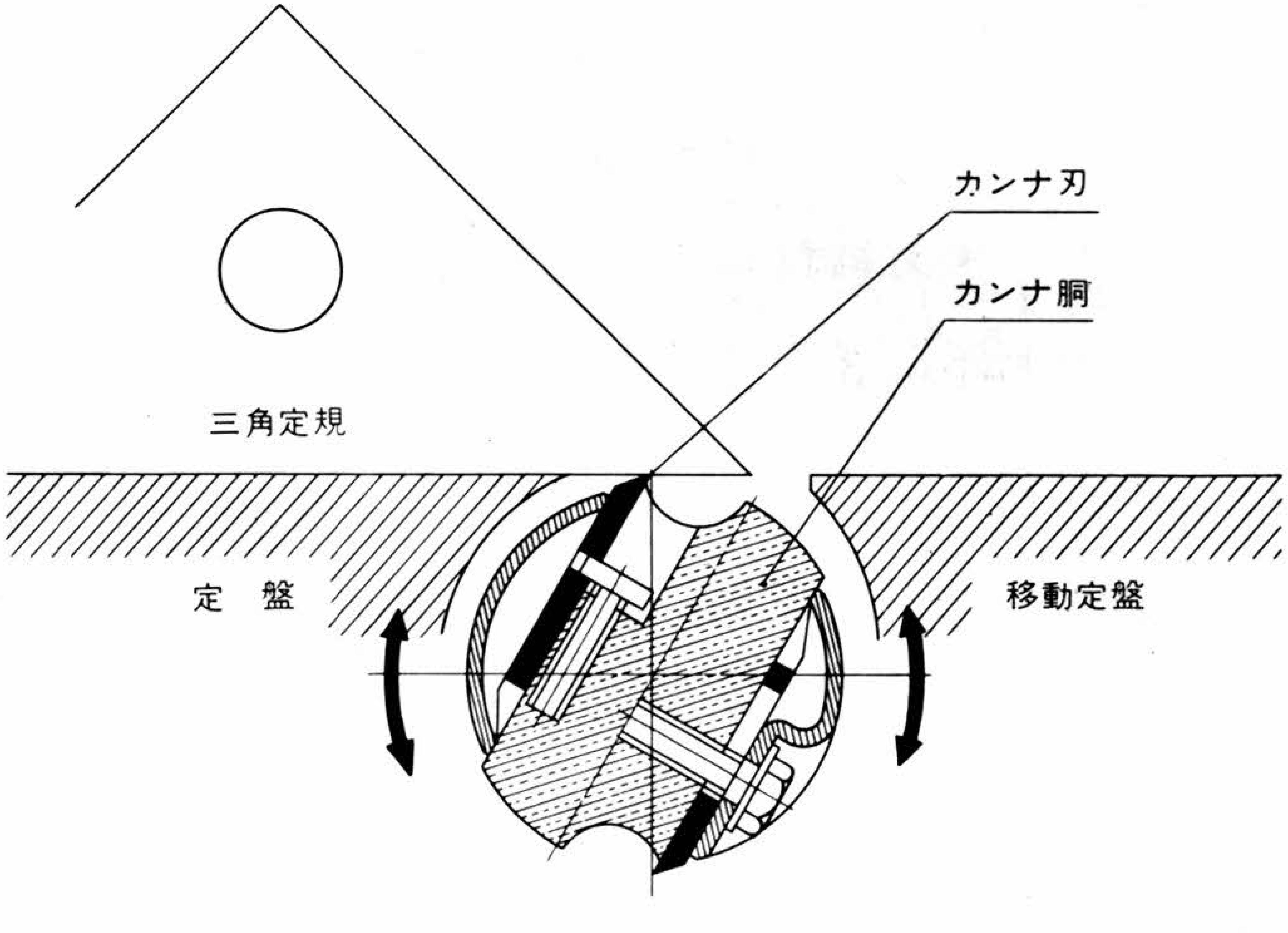
刃先が一番高くなる所で

カンナ刃先のどの部分でも

三角定規の下面に軽く接する

ようにドライバーを使用して

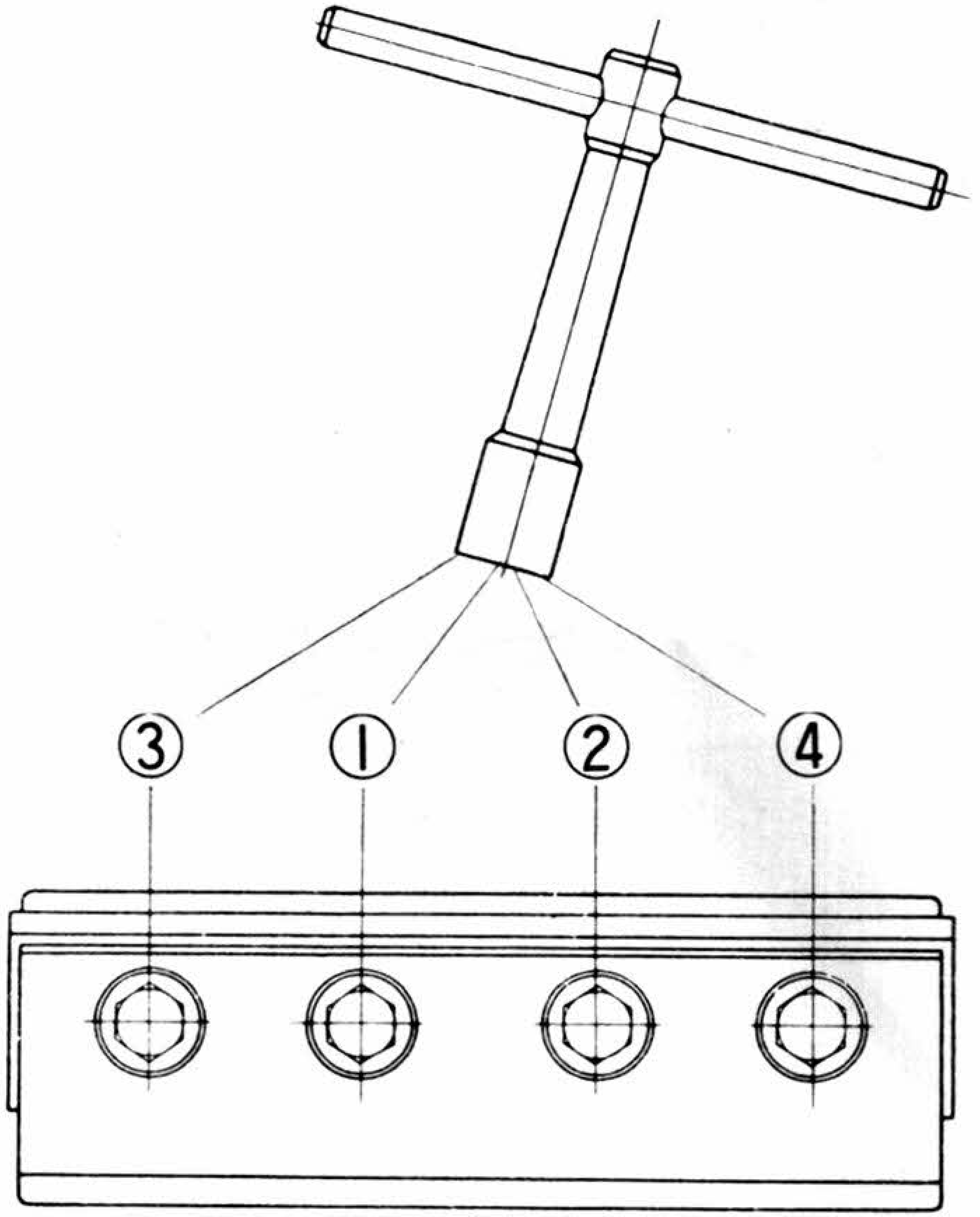
カンナ刃調整ネジで調整します。



第 10 図

▶最後にボックスハンドルでカンナ刃締付ボルトを完全に締付けますが、**4**本のカンナ刃締付ボルトを**1**本づつ完全に締付けていきますと、調整したカンナ刃がずれることがありますから、**4**本のカンナ刃締付ボルトを第**11**図の記号①②③④の順序に**3**～**4**回で締付けを終るようにしてください。

▶カンナ刃の調整、締付けが終りましたら、カンナ刃調整ネジも軽く左に廻し調整ネジの頭がカンナ刃の切欠部と接する如く締付け、回転中にゆるまないようにします。



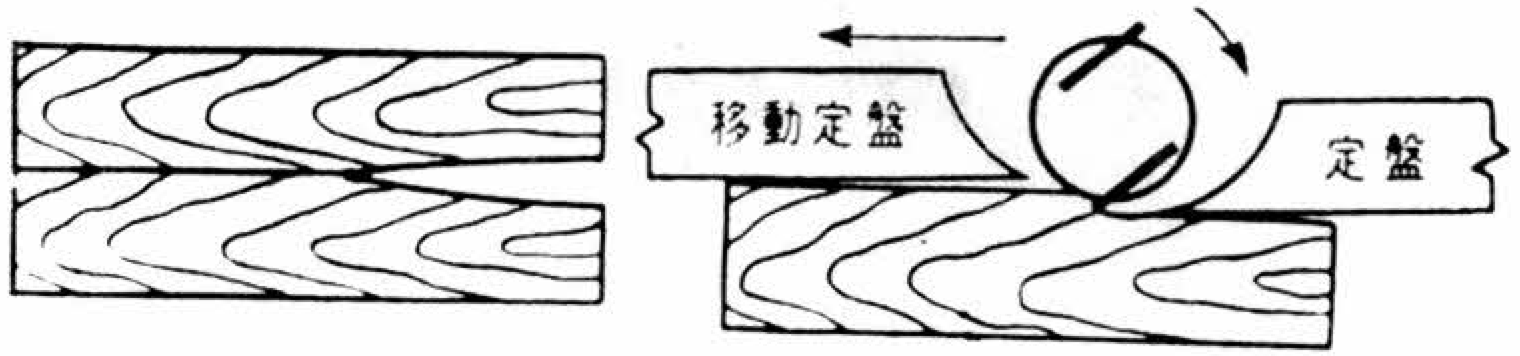
第 **11** 図

☆　カンナ刃調整の良否

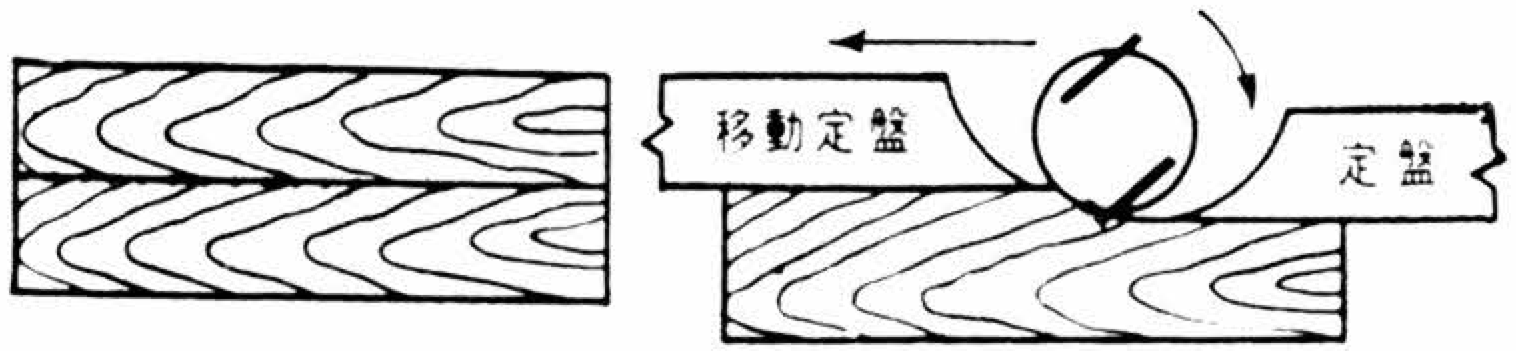
カンナ刃の調整は正確、確実にして下さい。調整が悪いと切削面に段ができたり、水平に削れなかったり、切削面がなめらかに仕上りません。(下図参照)

×　刃の出が定盤に対して平行でない場合……………………

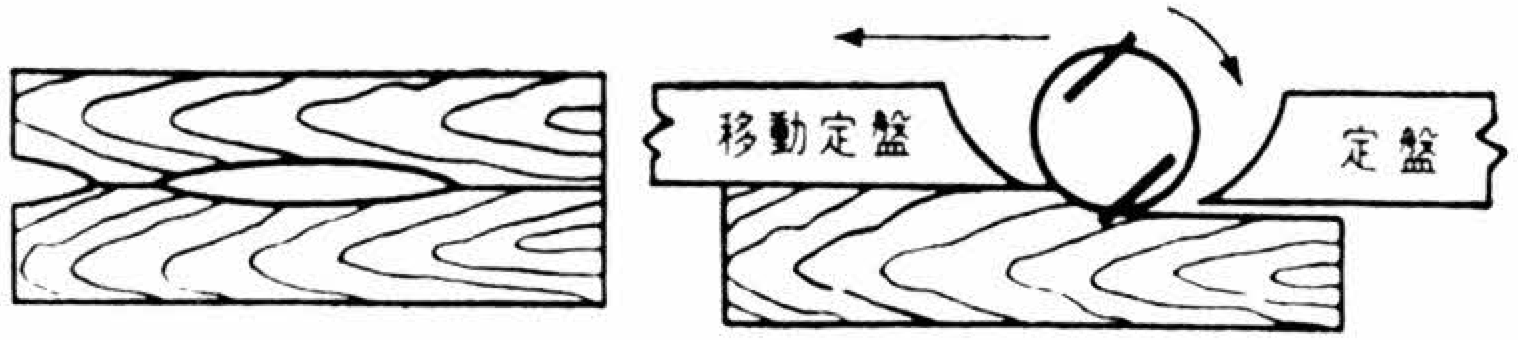
×　定盤より刃が入っている場合………………



×　定盤より刃が出ている場合…………………



○　刃尖が定盤下部に一致した正しい場合……

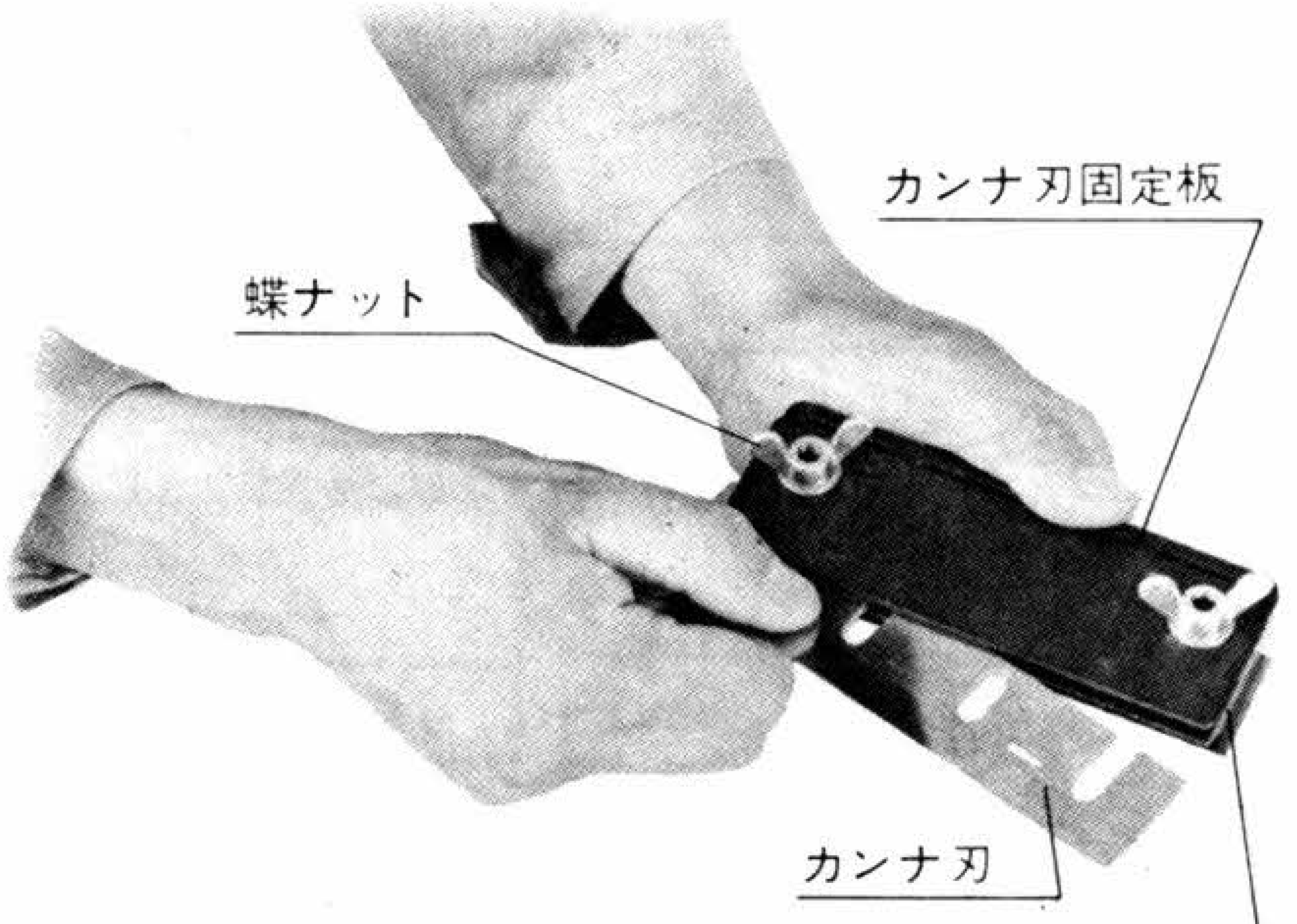


第 12 図

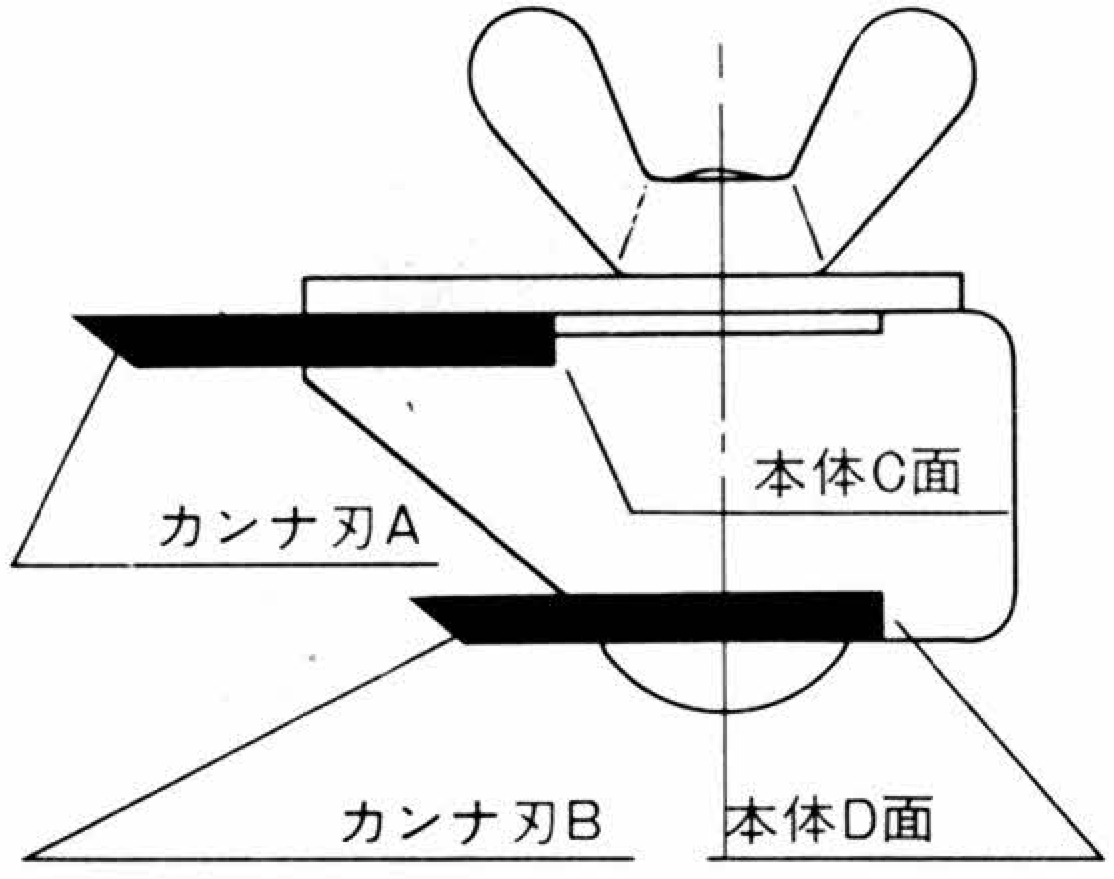
☆　カンナ刃のとぎ方

▶ カンナ刃の切味が悪くなりましたら、附属品の刃砥ぎ保持具を利用し水砥石で砥いでください。

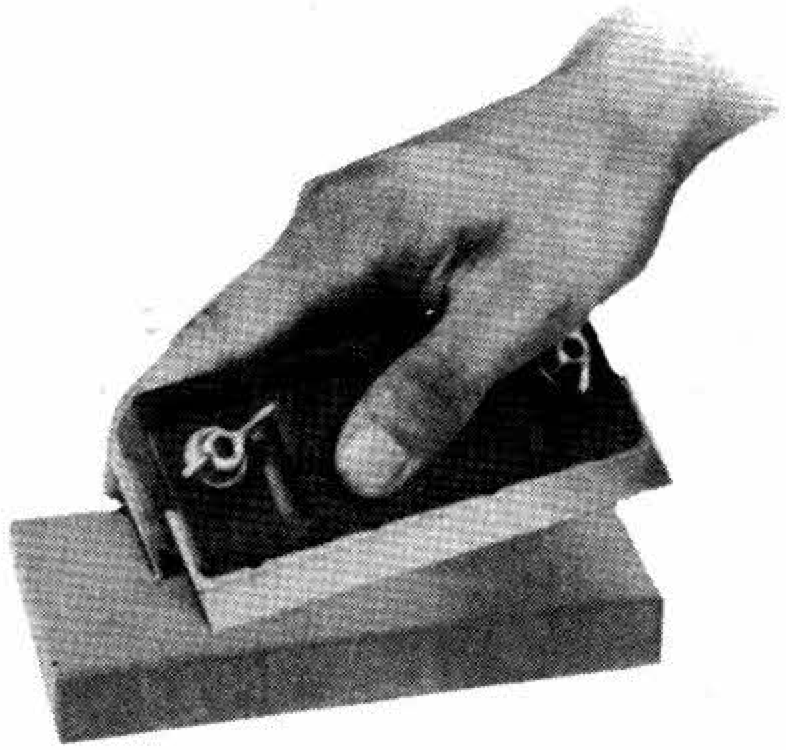
▶ カンナ刃を刃砥ぎ保持具に取付けるには、刃砥ぎ保持具の**2**個の蝶ナットをゆるめ、第**14**図のようにカンナ刃**A**、**B**が保持具本体の**C**面、**D**面にそれぞれ接するように取付け蝶ナットで固定し、**2**枚のカンナ刃の砥ぎ面が同時に砥石面に当るようにして下さい。
そうすれば**2**枚のカンナが所定の角度で同時に仕上ります。



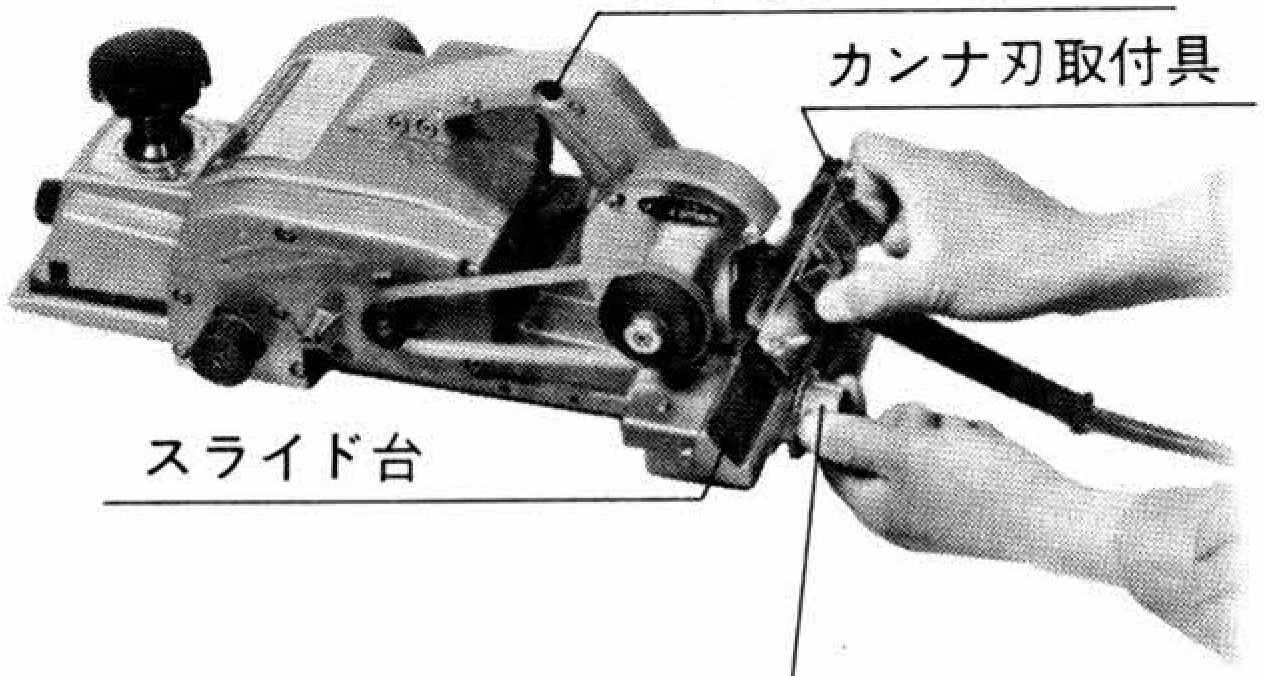
第 13 図



第 14 図



第 15 図



第 16 図

▶ 水砥石は使用前に 2 ～ 3 分水につけてから使用して下さい。

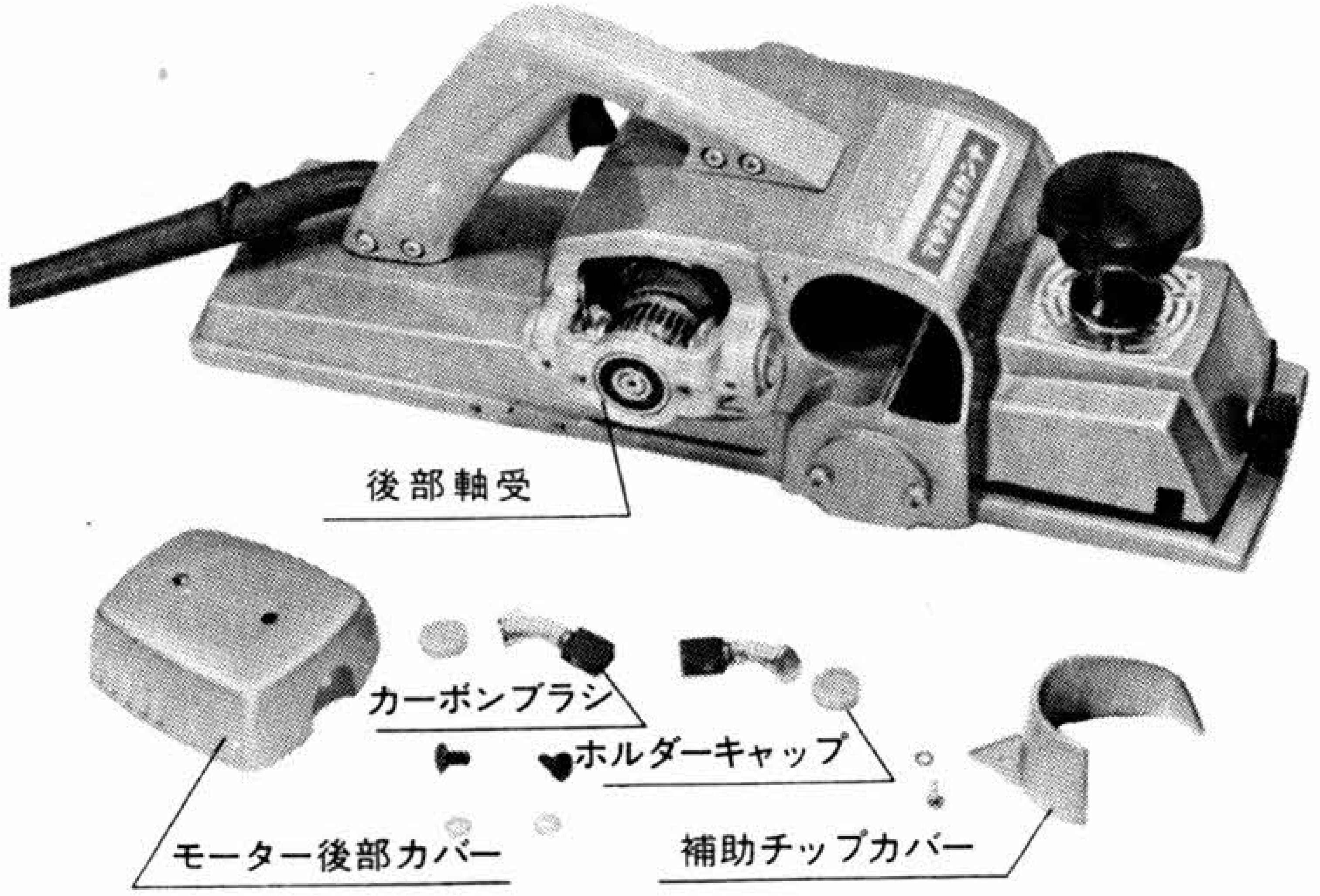
▶ カンナ刃の砥ぎ代は 7.5mm ありますからカンナ刃のたけが 24.5mm まで使用できます。

▶ 大きな刃こぼれや摩耗したカンナ刃は刃砥ぎ保持具では刃の砥ぎだしが困難ですから、特別附属品の研磨装置をご利用ください。

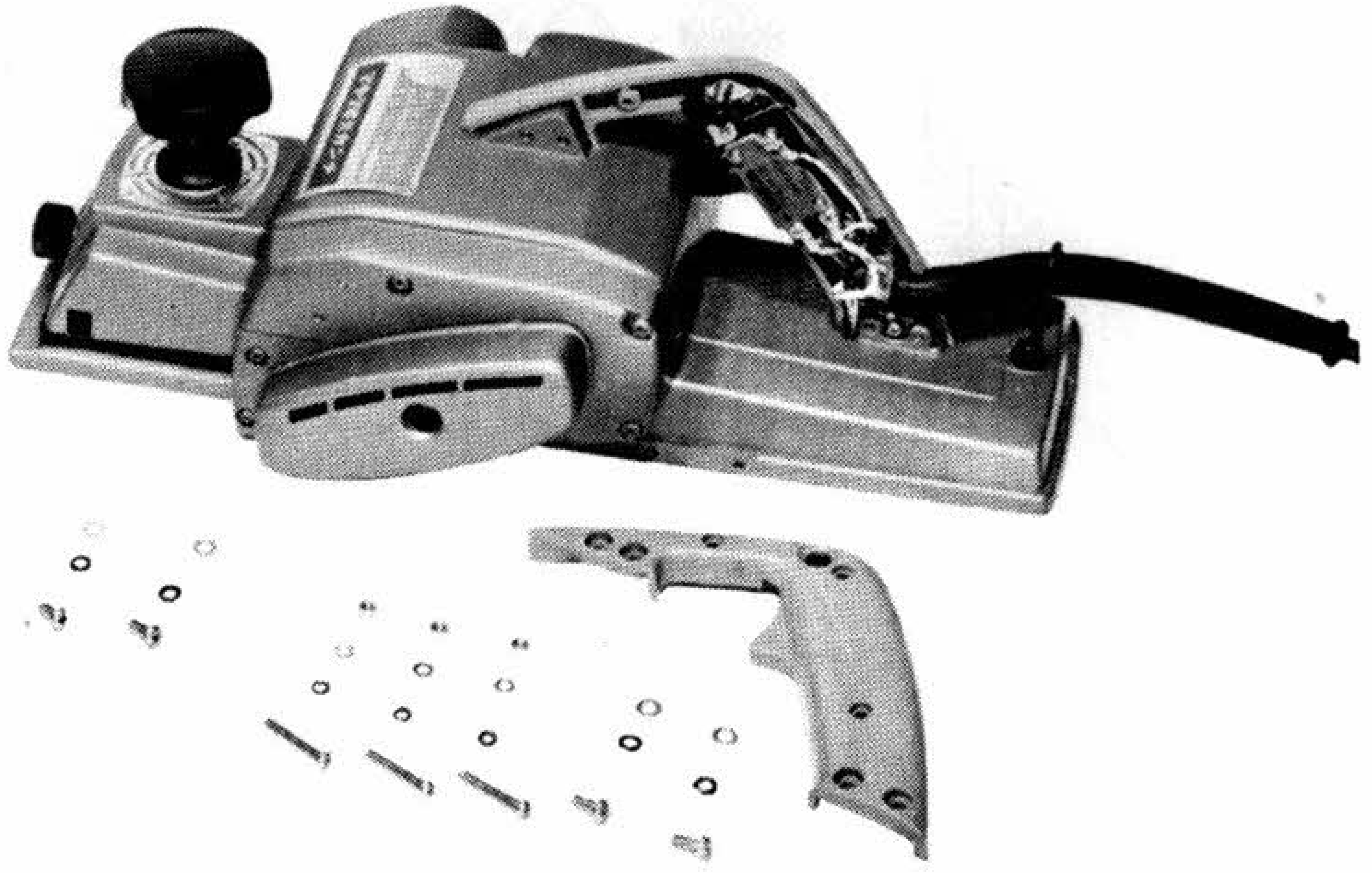
☆　カンナの保守

▶ 時々モーターの後部カバーをはずして、掃除をして下さい。モーター内に木屑がつまりモーター内部の通風が悪るくなりますと、モーターの温度が上るばかりでなく、カンナ胴室からの切削屑の排出も悪くなります。特にカーボンブラシの附近はいつもきれいにしておいて下さい。

▶ 後部握り内部にほこりがたまりますと、スイッチの動作不良や感電事故の原因となりますから後部握りカバーをはずして、中にたまったほこりを掃除してください。

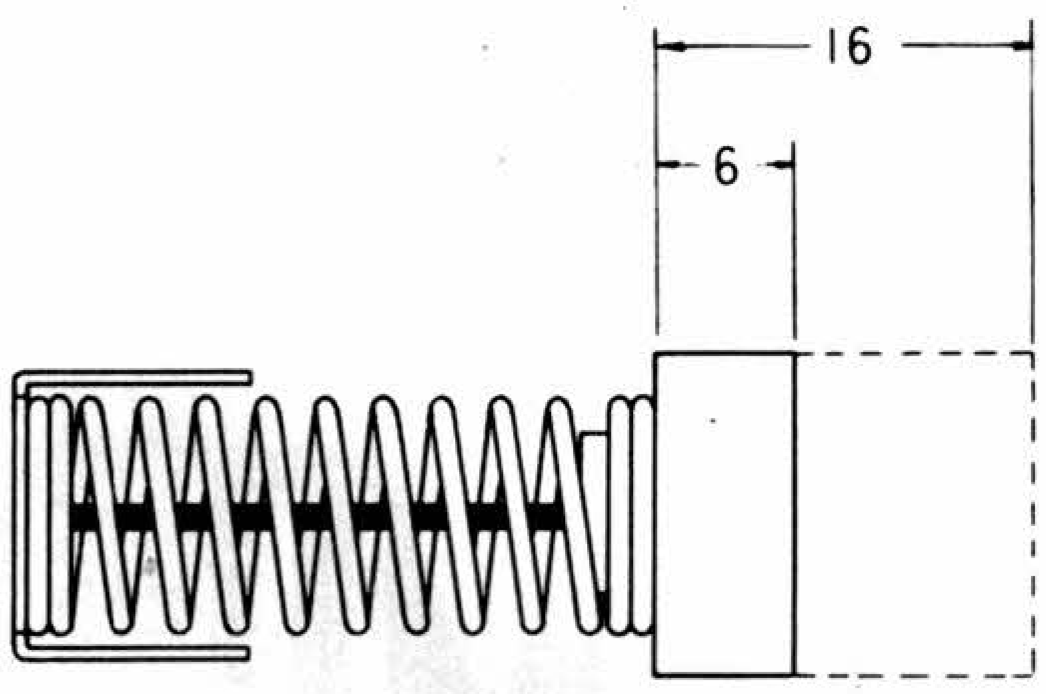


第 17 図



第 18 図

▶ カーボンブラシは時折り取りはずして点検して下さい。カーボンブラシの長さが6㎜位に摩耗しますと火花が多くなり故障の原因となりますから新品と取替えて下さい。



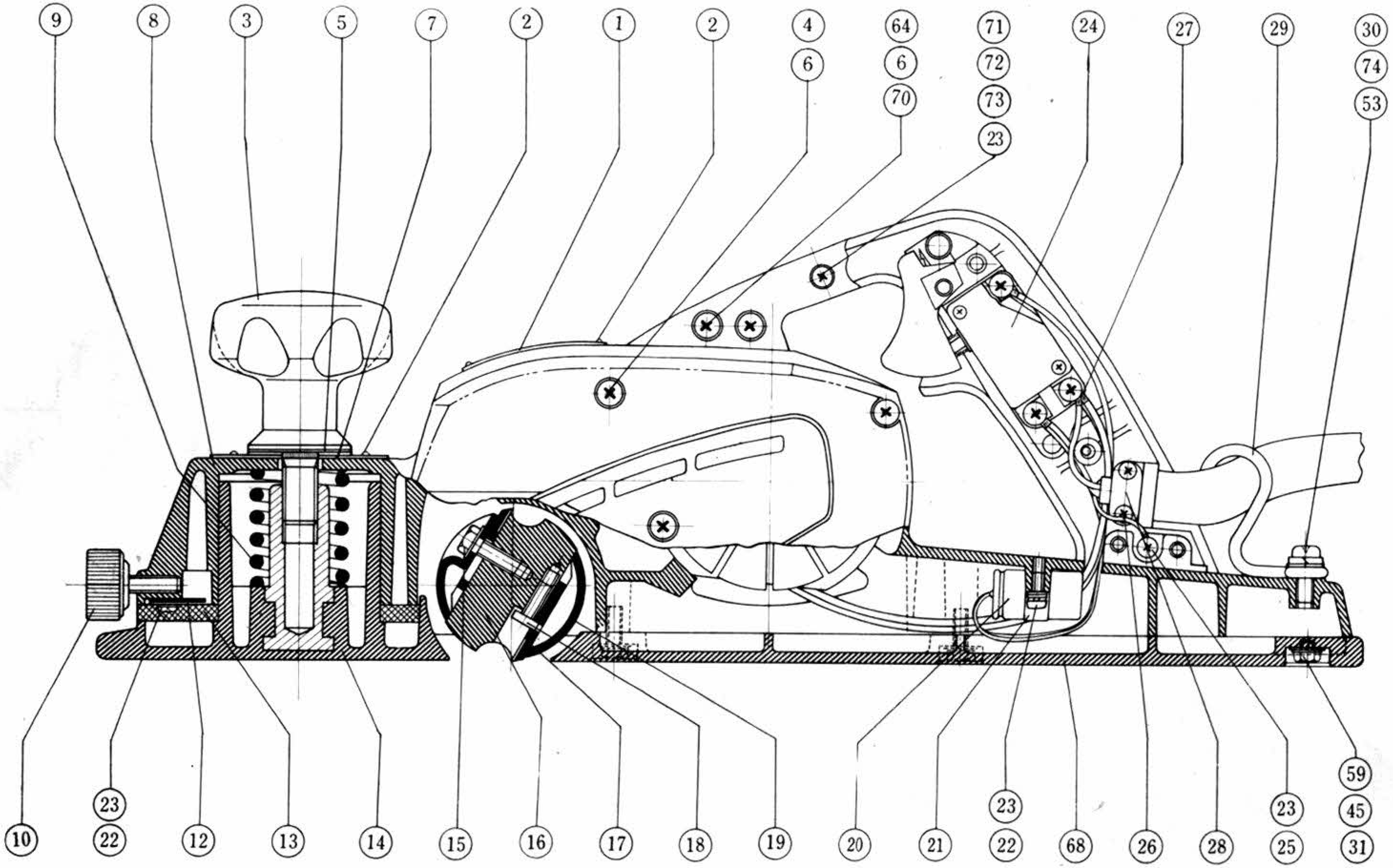
第 19 図

▶ 本機には1.25㎜² の三芯キャブタイヤコードが8m とりつけてありますが、それ以上長くする場合電源より本機までの長さは右表の範囲で使用して下さい。これ以上長くしたり、細い線で使用しますと、電圧降下がひどくなりモーターの力が弱くなり、それをむりして使用しますと故障の原因になりますからご注意下さい。

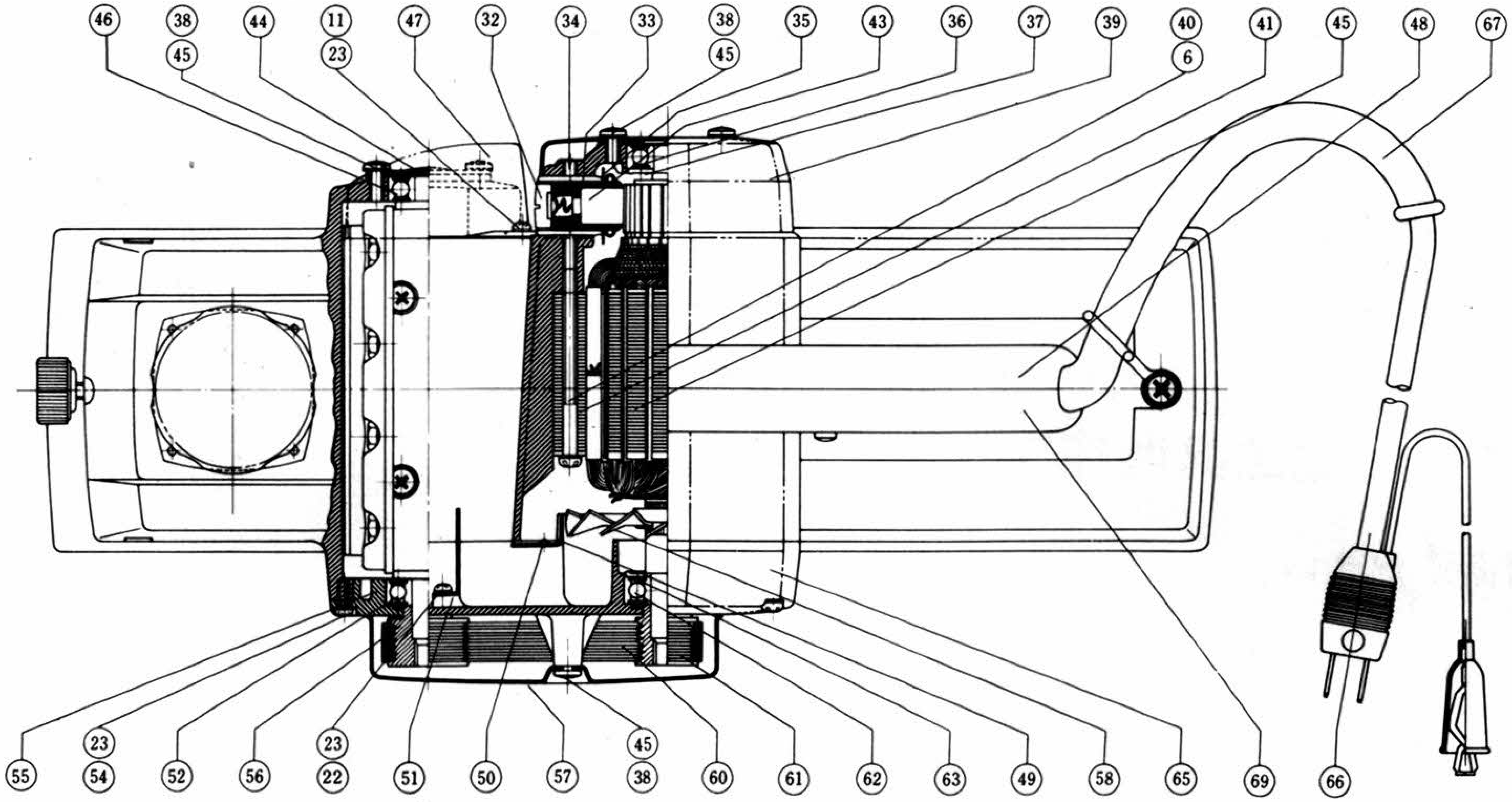
コード	
芯線太さ	最大長さ
1.25㎜²	20m
2.00㎜²	30m

※コードを延長して使用される場合には、当社の平行ビニール線(2㎜²)をご使用ください。

☆ 構造及び名称



No.	名　　称	使用個数
1	銘　　板	1
2	打 込 鋲(♯0×3/16″)	8
3	前 部 握 り	1
4	十字穴付ナベ小ネジ(M 5×35)	4
5	スライド座金(D=35φ)	1
6	バネ座金(5φ)	14
7	切 削 目 盛 板	1
8	主 本 体	1
9	コイルバネ(33φ)	1
10	撮 み ネ ジ(M6×18)	1
11	十字穴付ナベ小ネジ(M4×10)	1
12	定 規 押 え 板	1
13	移動定盤パッキン	1
14	移 動 定 盤	1
15	カンナ刃締付ボルト(M6×17)	8
16	カンナ胴本体	1
17	カ ン ナ 刃	2
18	カンナ刃調整ネジ(M5×13)	4
19	カンナ刃押え板	2
20	コンデンサ (CB-E4型)	1
21	コンデンサクランプ	1
22	十字穴付ナベ小ネジ(M4×8)	5
23	バ ネ 座 金(4φ)	14
24	スイッチ(VPAHR2-2型)	1
25	アースネジ(M4×8)	1
26	十字穴付ナベ小ネジ(M4×14)	2
27	圧着ターミナル(2-M4型)	5
28	コードクランプ	1
29	コードホルダー	1
30	十字穴付ナベ小ネジ(M6×16)	1
31	六角ボルト(M5×14)	6
32	ホルダーキャップ(94B型)	2
33	ブラシホルダー(94B型)	2
34	止 メ ネ ジ(M5×6)	2
35	絶縁ワッシャー(94B型)	2
36	ボールベアリング(6200LLB)	1
37	平 座 金(D=22φ)	1



No.	名　　称	使用個数
38	十字穴付バインド小ネジ(M5×10)	5
39	モーター後部カバー	1
40	十字穴付ナベ小ネジ(M5×70)	2
41	フィールド	1
42	アマチュア	1
43	カーボンブラシ(CB-3型)	2
44	カンナ胴ベアリング押え	1
45	歯付座金(内歯形)5φ	11
46	ボールベアリング(6200ZZA)	1
47	チップカバー	1
48	ハンドル右	1
49	補助ファンガイド	1
50	打込鋲(#2×4.8)	2
51	風向変更板	1
52	ボールベアリング(6201ZZA)	1
53	平座金(D=13φ)	1
54	十字穴付ナベ小ネジ(M4×12)	4
55	カンナ胴軸受	1
56	カンナ胴プーリー	1
57	ベルトカバー	1
58	ファン	1
59	平座金(5φ)	6
60	ポリVベルト	1
61	モータープーリー	1
62	ボールベアリング(6201LLB)	1
63	平座金(D=24φ)	1
64	十字穴付ナベ小ネジ(M5×12)	8
65	ブラケット	1
66	キャブタイヤコード	1
67	コードガード	1
68	定盤	1
69	ハンドル左	1
70	平座金(5φ小型丸)	8
71	十字穴付ナベ小ネジ(M4×30)	3
72	平座金(4φ小型丸)	3
73	六角ナット(M4 2種)	3
74	バネ座金(6φ)	1

＊モデル　*1800*＊

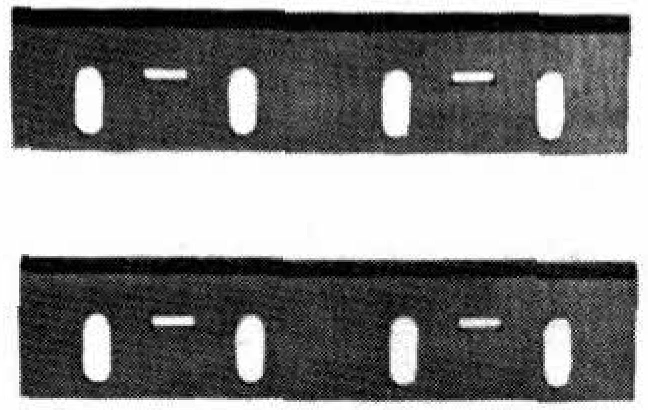
特　別　附　属　品

特別附属品についてのお問合せは

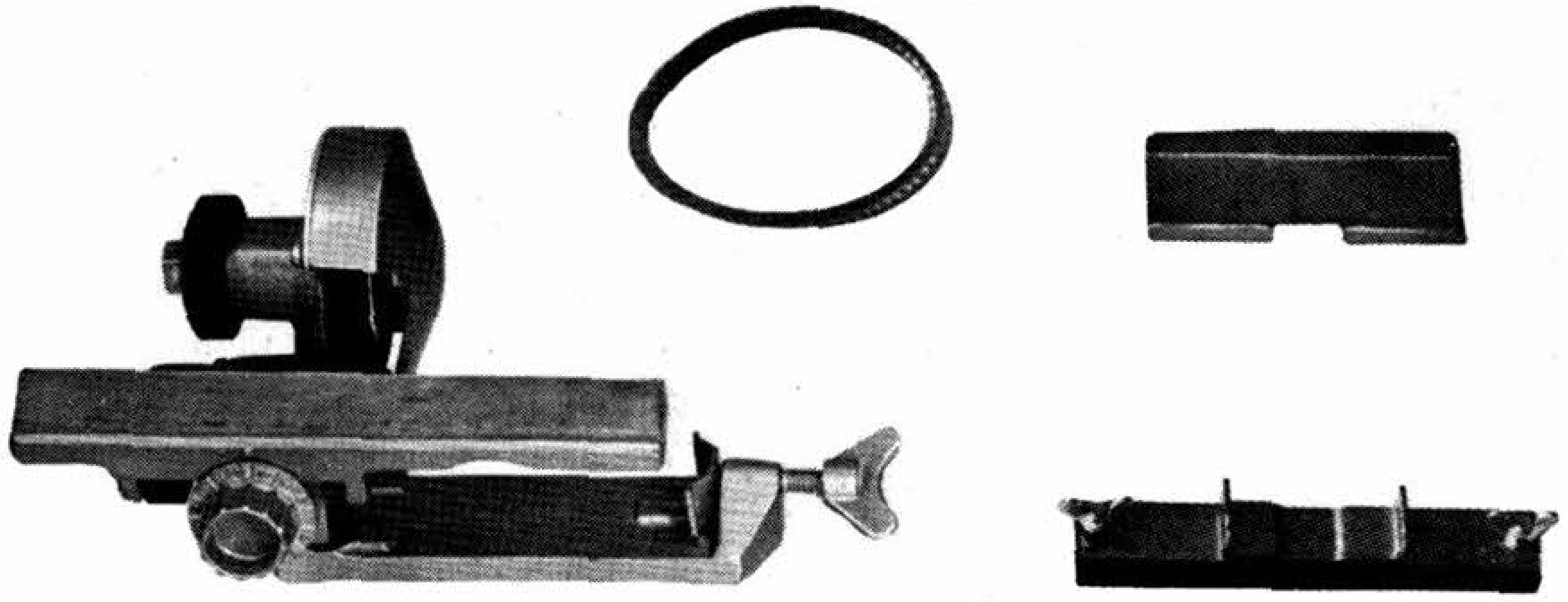
“マキタ電動工具販売店”に

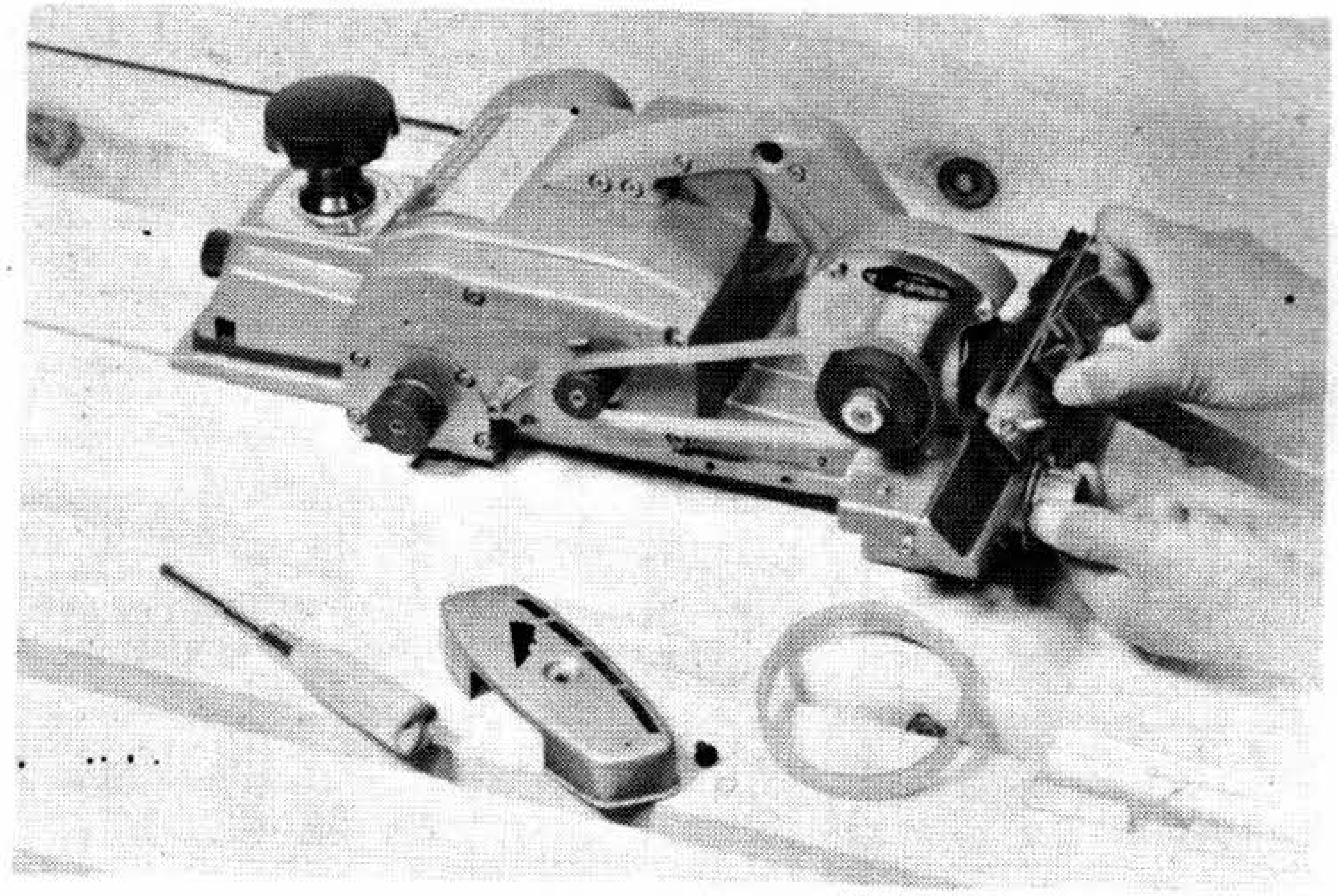
ご用命ください。

超硬カンナ刃

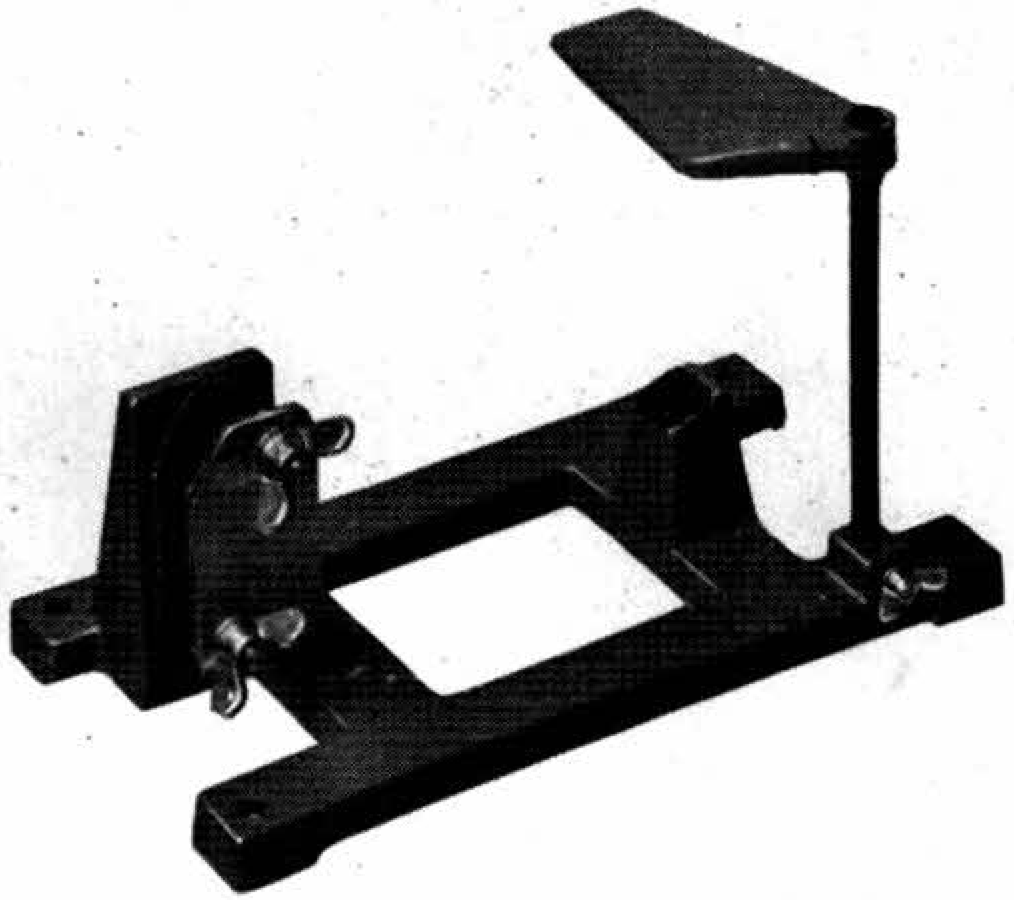


研　磨　装　置

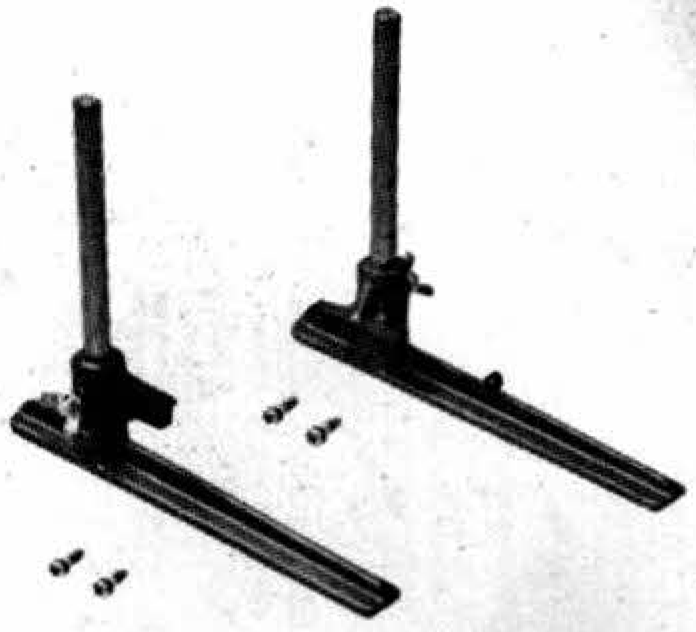


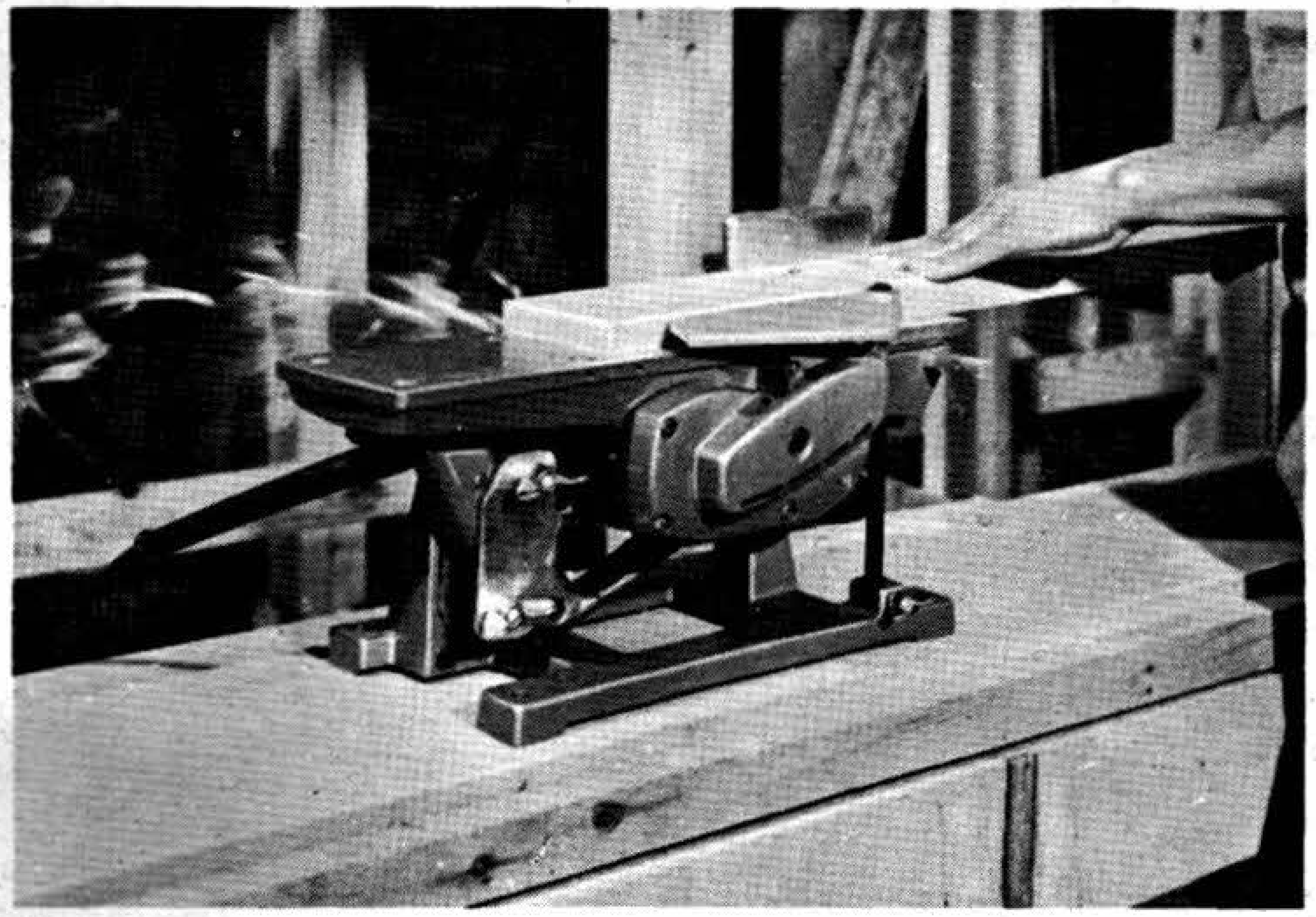


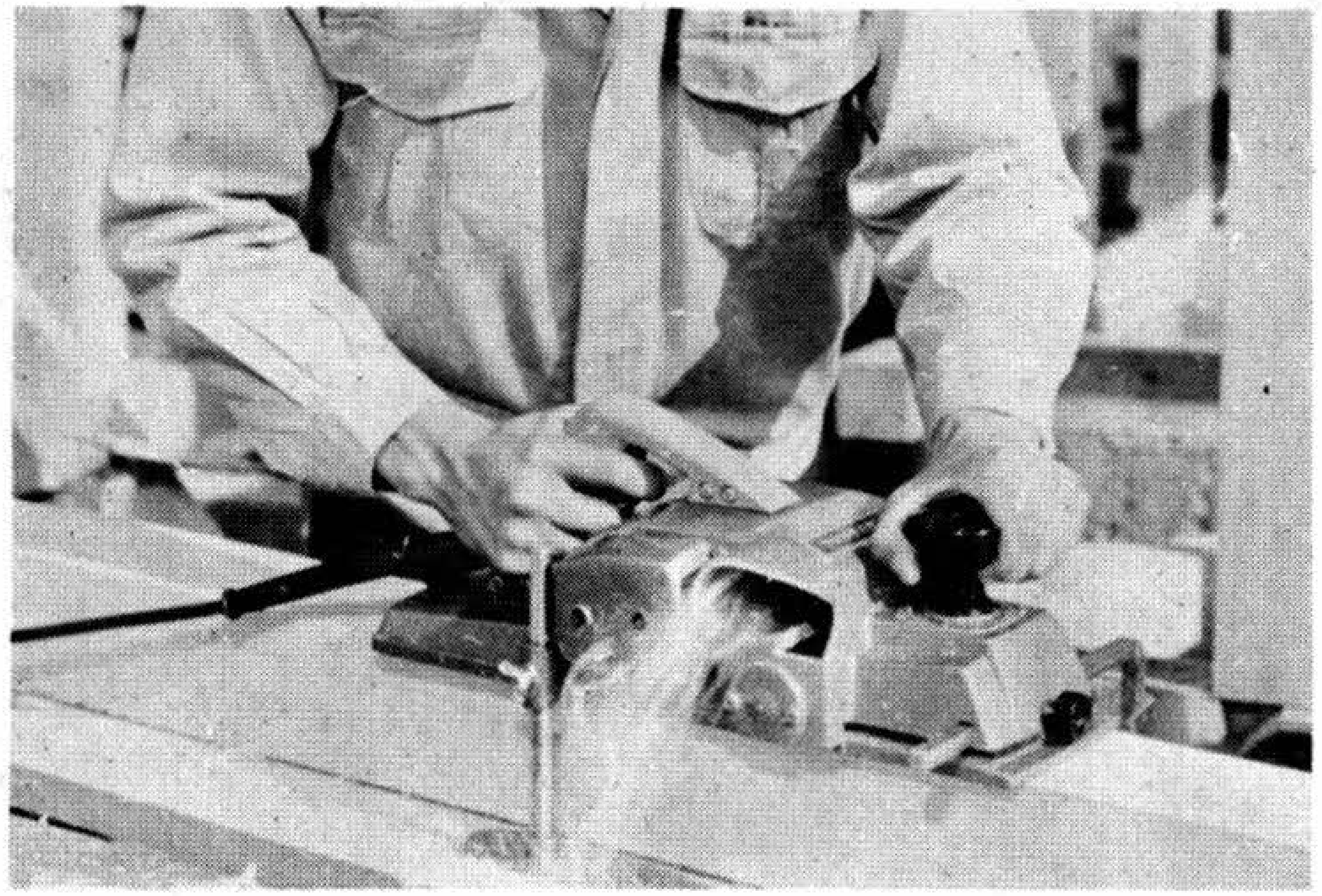
スタンド



定寸定規







株式
会社 マキタ電機製作所

10-3010